



## OVERCOMING CHALLENGES.

DRIVEN BY KURTZ ERSA.

### Electronics Production Equipment

25 Jahre Ersa Rework

HOTFLOW THREE: Die neue Ära im Reflow – direkt im Praxiseinsatz

### Moulding Machines

Starke Teamleistung auf der K 2022

### Automation

Schiller und Ersa nutzen Synergien

# Gemeinsam Herausforderungen meistern



Ralph Knecht,  
CEO des Kurtz Ersa-Konzerns

Wir blicken auf ein bewegtes und spannendes zweites Halbjahr zurück. Trotz rückläufiger Bedeutung der Corona-Pandemie bleibt die hohe Anspannung in den Märkten weiterhin spürbar. Die politischen Ereignisse in der Ukraine und die angespannte Lage an den Beschaffungsmärkten sorgen ferner für ein hohes Maß an Unsicherheit.

Dazu gesellt sich eine weitere Knappheit: die von gut ausgebildeten Arbeitskräften, die bereit sind zu wechseln und neue Aufgaben zu übernehmen. Wir tun viel für unsere Beschäftigten, auch zukünftig erste Wahl und ein attraktiver Arbeitgeber zu bleiben – dokumentieren konnten wir das durch den BestPersAward 2022, den wir dieses Jahr erhalten haben.

Den aktuellen Herausforderungen stellen wir uns und erfreulicherweise konnte sich Kurtz Ersa in diesen schwierigen Zeiten vom Trend abheben und weiterwachsen. Mit Hochdruck arbeiten wir daran, die Lieferfähigkeit trotz Teileknappheit sicherzustellen. Zielgerichtet wurden Bestände aufgebaut und die Erweiterung für das vor vier Jahren eingeweihte Zentrallager läuft bereits, das Investitionsvolumen hier beträgt rund 10 Mio. Euro. Der alles entscheidende Faktor ist jedoch die hohe Motivation des Kurtz Ersa-Teams, durch die wir nach dem Rekord in 2022 auch im Geschäftsjahr 2023 eine positive Geschäftsentwicklung verbuchen können. Weitere Gründe dafür können Sie in diesem Magazin nachlesen.

Auf der Kunststoff-Leitmesse in Düsseldorf stellte die Kurtz ihre RF-Technologie vor, die in der Kunststoffbranche erheblich zur Einsparung von Energie, Wasser und CO<sub>2</sub> beiträgt und Prozesse nachhaltig optimiert. Dafür wurde uns in Berlin der IKU Innovationspreis für Klima und Umwelt verliehen, worüber wir uns sehr gefreut haben. Auch auf der Formnext fand unser 3D-Drucker Alpha 140 großen Anklang und zum ersten Mal konnten wir ein großformatiges Bauteil unseres Flying Rays, der nächsten Generation unserer 3D-Drucker präsentieren.

Erfreulich ist zudem, dass wir mit unseren Innovationen und Serviceleistungen im Bereich Industrie 4.0, wie z.B. Kurtz Ersa Connect, übergreifende Lösungen für unsere Kunden in der Elektronikindustrie bieten können. Kürzlich präsentierte die Ersa eine absolute Weltneuheit: die weltweit erste Handlötstation, mit der sich Handlötprozesse in der Elektronikfertigung verbessern und lückenlos dokumentieren lassen. Und das im Jahr des 25-jährigen Bestehens des Rework-Bereichs – gleich zwei Gründe zum Feiern. Mit etwas Stolz präsentieren wir zudem eine neue Ära im Reflowlöten: die HOTFLOW THREE.

Auch die Kooperation mit der Schiller Automation GmbH & Co. KG blickt auf ein erfolgreiches Jahr eins zurück. Die Prozesse des Zusammenwachsens sind in vollem Gang und von unseren Kunden erhalten wir positive Resonanz hinsichtlich des größeren gemeinsamen Leistungsspektrums. Die nächsten Schritte gehen in Richtung internationales Wachstum mit dem Ziel, Automatisierungslösungen im globalen Kontext anbieten zu können.

Ein sehr wichtiges Thema zum Schluss: Natürlich verfolgen wir unsere in 2020 gestartete Nachhaltigkeitsoffensive „GoGreen250“ weiterhin mit Nachdruck. Die Dächer von Kurtz Ersa werden sukzessive mit Photovoltaikanlagen bestückt und wir arbeiten an verschiedenen Maßnahmen zur konsequenten Strom-, Erdgas- und Wassereinsparung. Die positiven Effekte sind an mehreren Stellen messbar und das Ergebnis kann sich in Summe sehen lassen: Hochrechnungen für 2022 zeigen, dass wir die CO<sub>2</sub>-Emissionen (Scope 1 und 2) an unseren deutschen Standorten im Vergleich zum Vorjahr um voraussichtlich knapp 50% reduzieren werden.

Ihnen viel Freude beim Lesen des Magazins. Wir danken allen Kunden und Geschäftspartnern für die hervorragende Zusammenarbeit auch unter schwierigen Bedingungen und sind zuversichtlich, dass wir mit Ihnen im nächsten Jahr ebenso erfolgreich unterwegs sein werden!

In guter alter Tradition auch von mir ein Glück auf!

Ihr Ralph Knecht



# ESG-Rating in Bronze erreicht

*Kurtz Ersä ist auf dem Weg zur CO<sub>2</sub>-Neutralität bis 2029 und hat in den vergangenen Jahren zahlreiche Maßnahmen in Richtung Nachhaltigkeit ergriffen: Die Umstellung auf Ökostrom ist erfolgt. Der Aufbau der Photovoltaik-Anlagen ist in vollem Gang und der Umstieg zum CO<sub>2</sub>-ärmeren Fuhrpark wird konsequent umgesetzt.*

ESG steht für Environment, Social und Governance (zu Deutsch: Umwelt, Soziales und Unternehmensführung) und misst den freiwilligen, über gesetzliche Anforderungen hinausgehenden Beitrag von Unternehmen zu einer nachhaltigen Entwicklung. Beim ersten ESG-Rating erreichte der Kurtz Ersä-Konzern auf Anhieb eine Bronze-Medaille. Kurtz

Ersä erhielt in der Gesamtbewertung von vier Themenfeldern 48 von 100 Punkten. Mit 60 Punkten fiel die Bewertung in der Kategorie „Umwelt“ besser aus als in der Branche. Bewertet werden in diesem Themenfeld unter anderem Energie- und Wasserverbrauch, Abfallmenge im Unternehmen sowie zugehörige Richtlinien und Dokumentationen. Ebenfalls über dem Durchschnitt liegt Kurtz Ersä bei „Arbeits- und Menschenrechten“. In diese Kategorie fallen z.B. Schulungsangebot, Häufigkeit und Schwere von Unfällen sowie Diversität am Arbeitsplatz.

Kurtz Ersä sieht sich als Vorreiter bei der nachhaltigen Unternehmensführung und möchte sich auch künftig deutlich über den gesetzlichen Rahmen hinaus engagieren. Das erreichte Rating ist ein erfreuliches Ergebnis und belegt, dass wir die richtige Nachhaltigkeitsstrategie mit dem Ziel „CO<sub>2</sub>-frei bis 2029“ gewählt haben!

*Weitere Beispiele für unser nachhaltiges Tun finden sich im aktuellen Kurtz Ersä Nachhaltigkeitsbericht 2021.*



# Nachhaltiges Wachstum mit vereinten Kräften!

» Indonesien, Traumstrände und Touristenmagnet – schon lange ist das nicht der einzige Grund für das Interesse an der Asien-Pazifik-Region. Auf der Insel Bali fand jüngst das G20-Gipfeltreffen der führenden Industrie- und Schwellenländer statt. In diesem Zusammenhang besuchte Bundeskanzler

Olaf Scholz auch Vietnam sowie Singapur und hat den Ländern Asiens und der Pazifik-Region eine engere wirtschaftliche Zusammenarbeit angeboten und sagte, dass die Asien-Pazifik-Region „viel mehr als China“ sei<sup>1</sup>, und führte weiter aus, dass „**unsere Strategie auch bedeute, dass wir unsere Lieferketten diversifizieren wollen**“<sup>2</sup>. Damit unterstrich der deutsche Bundeskanzler das wirtschaftliche Interesse an Südostasien und die weltweite Tendenz einer Diversifikation der Lieferketten.

Als Global Player hat Kurtz Ersa das Entwicklungspotential und das Wirtschaftswachstum schon sehr früh erkannt und kontinuierlich in die Geschäftsentwicklung Südostasiens investiert. In 2018 wurde Kurtz Ersa Vietnam gegründet, um expandierende Großkunden mit Service-Dienstleistungen und Verkaufsberatung direkt zu bedienen. Kurtz Ersa unterhält in Ho Chi Minh City ein eigenes Demo- und Applikationszentrum, das sowohl mit Kurtz als auch Ersa Maschinen ausgestattet ist. „Rückblickend ist unsere Vietnam-Strategie voll aufgegangen und wir werden diesem Beispiel folgend unsere Aktivitäten auf den gesamten südostasiatischen Raum ausdehnen“, erklärt Bernd Schenker, Präsident Kurtz Ersa Asia. Kurtz Ersa Vietnam erwies seine



Kurtz Ersa Vietnam 2018



25 Jahre Partnerschaft mit Long Shine

volle Tragkraft in den folgenden Jahren, nachdem in den zurückliegenden Jahren vor allem führende Hightechfirmen aus Taiwan, Korea, Japan, China, aber auch aus USA und Europa in großem Umfang Produktionsstätten nach Vietnam verlagerten.

Besonders in den Jahren der Covid-Pandemie war die lokale Präsenz ein entscheidender Faktor für unsere Kunden. Die Migration von alternativen Produktionsstätten in den SAE-Raum wird sich in den nächsten Jahren sicher noch verstärken. Die Einrichtung weiterer Applikationszentren in Nordvietnam und Thailand sind bereits in Planung.

Der geopolitische Trend hin zu einer diversifizierten Lieferkette verstärkt das Wirtschaftswachstum in ganz Südostasien. Um der verstärkten Nachfrage gerecht zu werden, wurde auch das Personal in Service und Sales kontinu-

ierlich ausgebaut und umfasst heute zwölf motivierte Kurtz Ersä-Beschäftigte. Vor allem im Bereich Service und Prozess-Support fokussiert sich das Team auf die Unterstützung der zahlreichen Key Accounts und bildet damit das Rückgrat des gesamten Kurtz Ersä-Netzwerkes. Die Vielzahl der Länder und damit einhergehend zahlreiche Jurisdiktionen mit unterschiedlichen Import- und Zollvorschriften machen es unerlässlich, auch zusätzlich mit lokalen Partnern zu kooperieren.

### *Nachhaltiges Wachstum mit vereinten Kräften*

lautet der Slogan für das jährlich stattfindende Kurtz Ersä Asia Sales Meeting. „**Wir haben eine klare Vision für unsere erfolgreiche Südostasien-Strategie kurz und prägnant in diesem Slogan konzentriert**“, erläutert Ulrich Dosch, Manager Business Development. Zu dem mehrtägigen Meeting trafen sich alle Kurtz Ersä-Repräsentanten und -Distributoren aus Südostasien in Clark, Philippinen. Aufgrund von Reisebeschränkungen konnte leider keiner der 300 in China beschäftigten Kurtz Ersä-Mitarbeiter

teilnehmen, sie wurden aber durch Live-Videocalls nach Shanghai integriert und insbesondere durch den Werksleiter von Kurtz Zhuhai Manufacturing, Sam Ho, würdig vertreten.

Die Nachhaltigkeit der Kurtz Ersä-Geschäftsbeziehungen zeichnet sich besonders durch die Ehrung für die 25-jährige erfolgreiche und loyale Partnerschaft mit Long Shine Equipment & Supplies Pte. Ltd. Singapore aus. Dem erfreulichen Wachstum in den Philippinen blickt Kurtz Ersä ebenfalls optimistisch entgegen, da mit RNM Dynamics (Phils.) Incorporated ein starker lokaler Partner in das Kurtz Ersä Sales und Service Network aufgenommen wurde. Selbstverständlich durfte Teambuilding bei dem ersten persönlichen Treffen nach drei Jahren nicht zu kurz kommen. Mit viel Freude und Enthusiasmus wurde dabei auf das traditionelle philippinische Verkehrsmittel (Jeepney) zurückgegriffen. Bei einer Jeepney-Fahrt wird nicht nur wegen den Temperaturen jedes Eis gebrochen ...

<sup>1</sup> Deutsche Welle [www.dw.com/de/scholz-fordert-von-china-wirkliche-marktöffnung/a-63747220](http://www.dw.com/de/scholz-fordert-von-china-wirkliche-marktöffnung/a-63747220)

<sup>2</sup> Pressekonferenz von Bundeskanzler Scholz und Premierminister Lee Hsien Loong zum Besuch des Bundeskanzlers in der Republik Singapur am 14. November 2022 in Singapur. [www.bundesregierung.de/breg-de/aktuelles/pressekonferenz-von-bundeskanzler-scholz-und-premierminister-lee-hsien-loong-zum-besuch-des-bundeskanzlers-in-der-republik-singapur-am-14-november-2022-in-singapur-2142870](http://www.bundesregierung.de/breg-de/aktuelles/pressekonferenz-von-bundeskanzler-scholz-und-premierminister-lee-hsien-loong-zum-besuch-des-bundeskanzlers-in-der-republik-singapur-am-14-november-2022-in-singapur-2142870)



Start der Kooperation mit RNM für den philippinischen Markt



Teamspirit mit gemeinsamer Jeepney (modifizierter Truck, der als öffentliches Verkehrsmittel genutzt wird)



# Feierlicher Spatenstich für Erweiterung des Kurtz Ersa-Logistikzentrums

Knapp 300 m entfernt von der Konzernzentrale begrüßte CEO Ralph Knecht am 08.11.2022 zum Spatenstich der Erweiterung des Kurtz Ersa-Zentrallagers. Dazu fanden sich in der Frankenstraße 14 unter anderem Gesellschafter, Beiräte, Bürgermeister Klaus Thoma, Vertreter der lokalen Presse und das konzerninterne Projektteam ein. Ebenfalls anwesend waren an der Erweiterung beteiligte Unternehmen, allen voran Riedel Bau aus Schweinfurt und das ausführende Architekturbüro Menig & Partner aus Rottendorf bei Würzburg.

„Mit dem Spatenstich legen wir heute den Grundstein für die Erweiterung unseres vollautomatisierten Zentrallagers. Das vor vier Jahren eingeweihte Zentrallager platzt in der Zwischenzeit aus allen Nähten. Die positive Geschäftsentwicklung auf der einen Seite und die zunehmende Teileknappheit auf der anderen Seite machen es einfach notwendig, mehr Teile vorzuhalten und direkt verfügbar zu haben“, sagte Ralph Knecht, der sich zudem ausdrücklich bei allen Gesellschaftern und dem Beirat für die Finanzierung der Erweiterung bedankte.



Bürgermeister Klaus Thoma betonte die rasche und unkomplizierte Umsetzung des Projekts: „Erfolgsgeschichten werden nicht auf Papier geschrieben, sondern in der Praxis umgesetzt und da ist das Unternehmen Kurtz Ersa ein Musterbeispiel dafür. Auf die Fa-

milie Kurtz und das Unternehmen Kurtz Ersa konnte ich mich bei allen Projekten immer voll verlassen und es freut mich sehr, dass sich das Unternehmen zum Standort konsequent bekennt.“ Heute arbeiten rund 60 Beschäftigte im Zentrallager im Zweischichtbetrieb und bewegen rund 4.000 ausgehende Positionen pro Tag. Derzeit sind rund 34.000 Positionen auf Lager. Das gesamte Investitionsvolumen beläuft sich auf rund 10 Mio. Euro.

Bei der Erweiterung spielt auch der Nachhaltigkeitsaspekt eine große Rolle. Die Planung einer PV-Anlage auf dem neu-gebauten Hallendach geht einher mit der Planung von vier Pkw-Ladepunkten für Elektromobilität mit der Möglichkeit einer Nachrüstung für Lkw-Anbindung. Darüber hinaus erfolgt der Einbau einer Zisterne mit 45 m<sup>3</sup> Nutzinhalt zur Regenwasserspeicherung und Nutzung zur Entwässerung.

## Die Erweiterung in Zahlen:

- Bauzeit: 24.10.2022 bis 31.07.2023
- Erweiterung des Bestandsgebäudes um 66 m nach Süden
- zusätzliche Nutzfläche von 3.300 m<sup>2</sup>
- Erweiterung des bestehenden Breitganglagers um 140 % auf 7.900 Europaletten-Stellplätze
- 50 % der Erweiterungsfläche dient als Puffer; Boden entsprechend ausgelegt, um weitere automatisierte Lagertechnik zu implementieren
- Anbindung einer 730-m<sup>2</sup>-Freifläche an den Materialfluss durch den Einbau eines 2,5-t-Aufzugs
- Erweiterung des automatischen Kleinteilelagers um 50 % auf 46.000 Behälterlagerplätze; Anbindung von drei weiteren hochmodernen Pick-Arbeitsplätzen zur Steigerung der max. Output-Leistung um 75 %
- Implementierung dreier weiterer Lagerlifte mit einer Lagerflächenkapazität von 600 m<sup>2</sup>



# Kurtz Ersa gewinnt **BestPersAward 2022**

Maschinenbauer für beste Personalarbeit im Mittelstand ausgezeichnet

Nach Auszeichnungen in 2016 und 2019 wurde die Kurtz Ersa-Personalarbeit beim diesjährigen BestPersAward mit dem Gesamtsieg für die „Beste Personalarbeit im Mittelstand 2021/22“ ausgezeichnet. Siegreich war Kurtz Ersa auch in den Subkategorien HR-Strategie & Vision, Recruiting und HR-Personalcontrolling. Das BestPers-Zertifikat ist ein unabhängiges Qualitätssiegel, das vorbildliche und zukunftsweisende Personalarbeit im Mittelstand prämiert.

Im Dreijahrestakt richtet sich der BestPersAward als Arbeitgeber-Wettbewerb an kleine und mittelständische Unternehmen (10 bis 2.500 Beschäftigte), die keinem Konzern angehören, eigenständig agieren und in Deutschland, Österreich oder der Schweiz beheimatet sind. Seit nunmehr 28 Jahren wird die Personalarbeit mittelständischer Unternehmen umfassend bewertet. Als universitärer Wettbewerb ist der BestPersAward unabhängig, wissenschaftsbasiert, kompetenzbezogen und folgt den aktuellen Entwicklungen in den Bereichen Human Resources und People Management. Bei der Vergabe des Zertifikates gelten strenge Standards – nur wer über mehrere Jahre eine solide, moderne Personalarbeit leistet, hat Chancen auf das begehrte BestPers-Zertifikat. Um am Award teilzunehmen, waren die Personalverantwortlichen von Kurtz Ersa aufgerufen, sich im Rahmen eines herausfordernden Teilnehmerumfeldes in Bezug auf Personalarbeit und People Management zu messen. Univ.-Prof. Dr. Volker Stein, Professor für Personalmanagement an

der Universität Siegen und Ausrichter des BestPersAwards, führte anschließend eine komplexe wissenschaftliche Analyse im Hinblick auf Professionalität und Zukunftsfähigkeit des Personalmanagements durch, bevor die finalen Sieger durch eine fachkundige Jury aus Personalpraktikern und Wissenschaftlern bestimmt wurden.



Vierfach ausgezeichnet beim BestPersAward 2022: das CHR-Team des Kurtz Ersa-Konzerns (v.r.): die HR-Experts Susanne Eyrych, Linda Emmerling und Viktoria Labisch – links im Bild Prof. Dr. Volker Stein von der Universität Siegen; Foto: Carina Koletzky

# Der Arbeitsmarkt wird zum Bewerbermarkt



Auch wenn das mittlerweile keine neue Erkenntnis mehr ist, so bleibt es doch wahr: Gerade im Bereich der qualifizierten Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter gibt es in vielen Branchen mehr offene Stellen als Bewerber. Kurtz Ersä ist hier keine Ausnahme – wir konkurrieren mit unseren Mitbewerbern nicht mehr nur um Kundschaft, sondern auch um die besten Mitarbeitenden. Mit fast 180 offenen Stellen bei Kurtz Ersä im Jahr 2022, aufgrund des Wachstums mehrheitlich neu geschaffene Stellen, ist Arbeitgeber-Attraktivität ein Begriff, den wir bei Kurtz Ersä großschreiben und mit Inhalten füllen.

Neben Möglichkeiten der internen Fort- und Weiterbildung bieten wir als attraktiver Arbeitgeber die Gelegenheit, über die Kurtz Ersä Hammer Academy – neben der Schulung von Fach- und Methodenkompetenz – auch Trainings im Bereich der Soft Skills wahrzunehmen. Workshops über die Grenze einzelner Abteilungen hinweg bieten die Grundlage für eine gute Kommunikation und tragen so ebenfalls zur Attraktivität bei. Die Identifikation mit Kurtz Ersä wird gestärkt, indem Erfolge des Unternehmens stets auch die Leistung eines ganzen Teams in den Vordergrund stellen. Darüber hinaus wissen wir, dass für unsere interne Attraktivität auch Faktoren wie eine funktionierende Feedback-Kultur, die interne Kommunikation und eine attraktive Gestaltung des Arbeitsplatzes wesentliche Erfolgsfaktoren sind, die wir laufend weiterentwickeln und gestalten. Darüber hinaus findet sich unser Selbstverständnis als Familienunternehmen in vielen verschiedenen Aspekten wie Kinderferienbetreuung oder einem breiten Angebot im Bereich des Betrieblichen Gesundheitsmanagements wieder.





## Schlanker, schneller Bewerbungsprozess

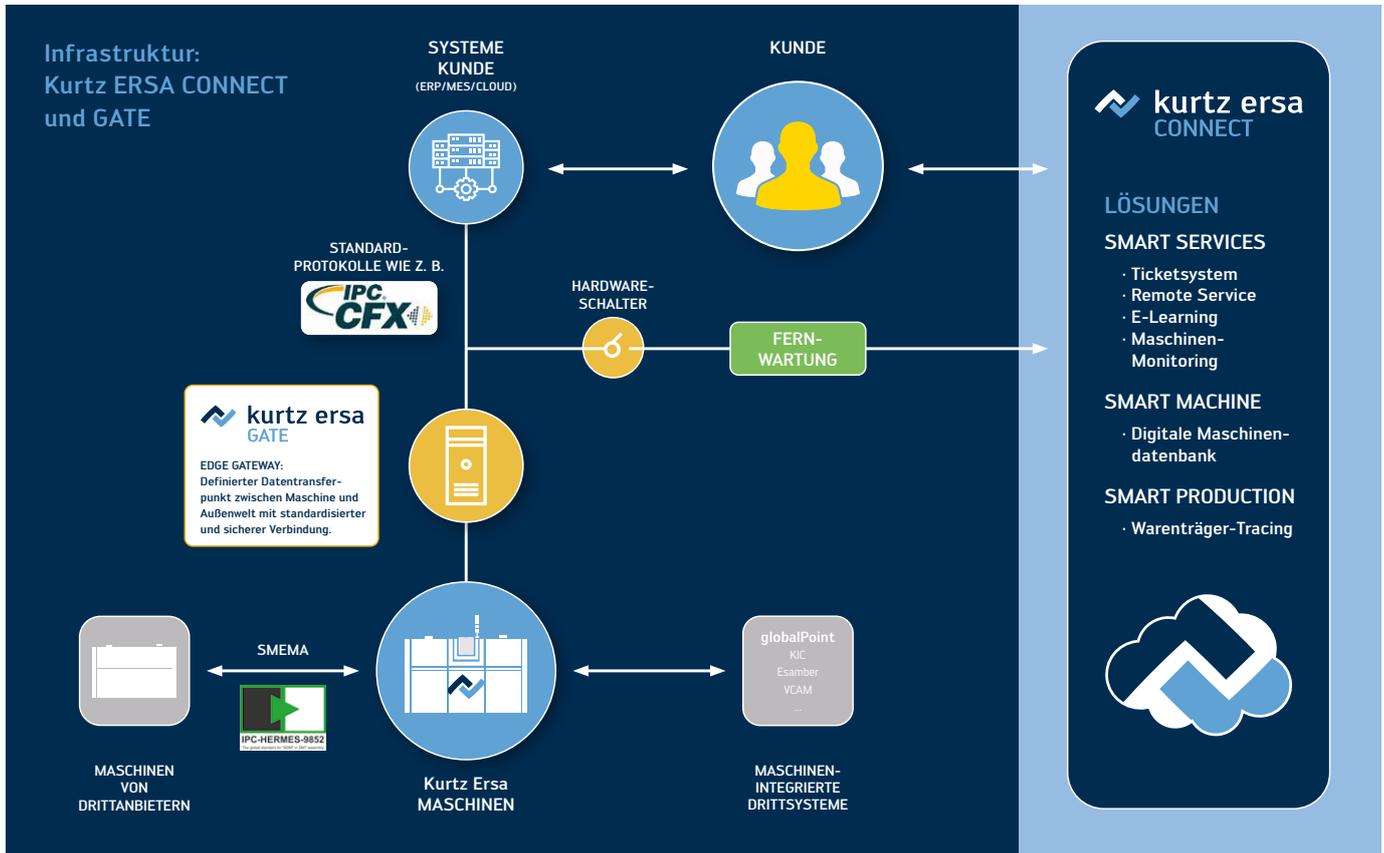
Für die externe Attraktivität liegt unser Fokus auf der Kommunikation am Arbeitsmarkt und dem Management von Bewerbern. Mit einer professionellen Ansprache über die verschiedenen Bewerberkanäle, einem schlanken wie schnellen Bewerbungsprozess zeigen wir unseren potenziellen neuen Mitarbeitenden, dass wir zu unseren Ausführungen und Versprechen im Verlauf des Interviewprozesses auch stehen.

Unser Kurtz Ersä-Ausbildungszentrum hingegen leistet einen maßgeblichen Beitrag zur Fachkräftesicherung. Allein für den Jahrgang 2023/24 wurden aus den Kurtz Ersä-Gesellschaften heraus bereits 50 neue Ausbildungsplätze für Auszubildende und Dual Studierende geschaffen. Ergänzend dazu bieten wir leistungsstarken Jugendlichen während ihrer Ausbildung attraktive Zusatzangebote und

begleiten leistungsschwächere Azubis gezielt durch ihre Ausbildung. Neben einem interessanten Ausbildungsplatz sind dies wichtige Elemente, nicht nur um geeignete Kandidaten zu finden und sie auszubilden, sondern sie später auch als Fachkräfte im Unternehmen zu halten.

Man sagt: „War of talent is over, talent has won“ – wir bei Kurtz Ersä leisten mit unserem Engagement in Bezug auf unsere interne wie externe Arbeitgeber-Attraktivität einen wesentlichen Beitrag dazu, dass wir bereits über 100 neue Arbeitsplätze schaffen konnten.





## Industrie 4.0

# Mehrwert Standard-Connectivity

Die Digitalisierung und Vernetzung von Fertigungen im Rahmen zahlloser Industrie-4.0-Projekte ist der Schlüssel zu mehr Produktivität – egal ob dabei kleinste Komponenten oder hochkomplexe Systeme integriert und angebunden werden sollen. Auf Basis einer neuen Cloud-Plattform und einer einheitlichen Lösung, die gemeinsam mit Geschäftspartner Symmedia entwickelt wurde, verfügt Kurtz Ersa nun konzernweit über eine etablierte Standardlösung, die sich modular aufbauen lässt. Diese ist verfügbar für sämtliche Geschäftsfelder – angefangen bei der Elektronikfertigung über Moulding Machines (Leichtmetallguss und Partikelschaumverarbeitung) sowie Additive Manufacturing und greift natürlich vor allem auch im Bereich Automatisierung.

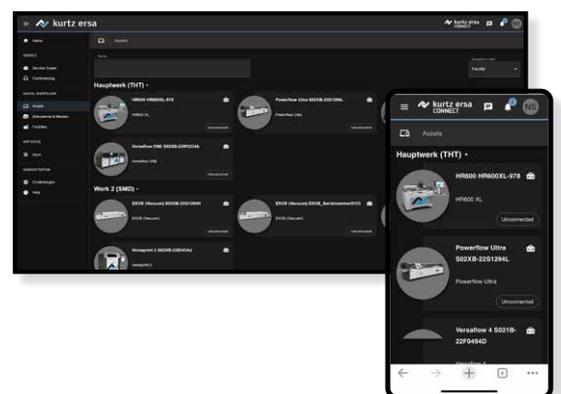
### Einheitliche Plattform für mehr Sicherheit und Produktivität

„Das bedeutet, dass das gesamte Kurtz Ersa-Maschinenportfolio – von kleinen Systemen bis zu großen Anlagen – mit einheitlicher Infrastruktur und passendem

Gateway angebunden werden kann. Wir bieten unseren Kunden damit eine eigene einheitliche und standardisierte Technologie-, Software- und Cloudplattform, die Sicherheit bietet und zugleich die Produktivität steigert“, sagt Nicolas Bartschat, Produktmanager Digitalisierung und Industrie 4.0 im Kurtz Ersa-Konzern. Eine einheitliche, standardisierte Schnittstelle zu Kundensystemen ist dabei beispielsweise über den Ersa Standard MQTT und IPC-CFX gegeben. Für übergreifende Linien- und Großprojekte lässt sich nun darüber hinaus der sogenannte Kurtz Ersa Line Controller einsetzen. Mit dessen Hilfe ist eine Linien- und Prozesssteuerung sowie eine einheitliche Datenaggregation über die Gesamtlinie hinweg möglich.

Die neue Lösung ist ab Quartal 01/2023 für das Gros des Kurtz Ersa-Maschinenportfolios verfügbar. Nicolas Bartschat zum Projektverlauf: „Herausforderung bei der Umsetzung war die Im-

plementierung der Connectivity-Lösung innerhalb kürzester Zeit für verschiedene Maschinen und verwendete Technologien innerhalb des Konzerns und einschließlich unseres gesamten Automation-Geschäftsfeldes. Als Doppelschlag haben wir unser neues Produkt Kurtz Ersa Connect auf Basis der Symmedia-SSH-Lösung im Rahmen des Ersa Technologieforums und auf der K-Messe vorgestellt – das Kundenfeedback war hervorragend und wir freuen uns auf die Umsetzung vieler erfolgreicher Connectivity-Projekte.“



## Dritte Auflage Ersa Technologieforum

# ELEKTRONIKFERTIGUNG

## Wieder erfolgreiches Event mit Hausmesse in Wertheim

Auch zum dritten „Technologieforum Elektronikfertigung“ konnte Ersa wieder zahlreiche Teilnehmer aus der DACH-Region begrüßen. Einmal mehr wurden Trends und Innovationen der Elektronikfertigung präsentiert – mit attraktiven Vorträgen, einer Hausmesse und anschaulichen Live-Demos.

Tag eins war der Leiterplatte gewidmet. Ralph Fiehler (KSG GmbH) referierte über „Leiterplatten für Hochfrequenz- und Radar-Anwendungen“, die verstärkt im Automotive-Bereich mit 77 GHz eingesetzt werden, aber auch für Anwendungen wie Pegelstände oder im Traffic Monitoring relevant sind. Amir Al Kassou (Infineon Technologies) sprach zum Thema „Schnittstelle der Leistungshalbleiter und Verbindungstechnik“. Leistungshalbleitermodule werden zur Energiewandlung in Umrichtern verwendet, etwa für drehzahlvariable Antriebe in Industrie, erneuerbare Energien, Automobilbau oder Medizintechnik. Gefordert sei eine immer höhere Leistungsdichte und Integration bei absoluter Zuverlässigkeit – hier gehe der Trend teilweise zu lötfreier Montage etwa durch Press-Fit-Verbindungen. Nach dem Lunch mit Kurzpräsentationen am System stellte Ersa Sales Manager Stefan Wurster Anlagentrends im Weichlöten für Welle, Selektiv und Einpresstechnik vor. Wolf Rüdiger Pennuttis (Viscom AG) zeigte die Bedeutung der Inline-Inspektion von Baugruppen in der Leistungselektronik auf und stellte typische Prüfaufgaben im Umfeld von Bonddrähten vor.

Tag zwei stand im Zeichen der Digitalisierung: Präsentiert wurde die i-CON TRACE, die erstmals vollständige Nachverfolgbarkeit ermöglicht und intuitiv bedienbar ist. Wolfgang Heinecke (Mycronic GmbH) stellte den protokollbasierten Hermes-Standard IPC-HERMES-9852 vor, der bald die bisherige SMEMA-Schnittstelle für eine direktere Maschine-zu-Maschine-Kommunikati-



Ersa Sales Manager Tobias van Rossem stellt die Ersa VERSAFLOW ONE vor, welche die besten Features der Selektivlöttechnologie unter ihrer Haube vereint

on ablöst. Nicolas Bartschat, Produktmanager Digitalisierung, demonstrierte per Live-Demo die Möglichkeiten der modularen Plattform Kurtz Ersa CONNECT, welche die Service- und Prozessqualität der Kurtz Ersa-Anlagen weiter verbessert und umfängliche Transparenz in den Produktionsprozess bringt. Ronny Witzgall (SMA Solar Technologies AG) schließlich zeigte „Industrie 4.0 aus Sicht des Anwenders“ auf und gewährte Einblicke in die Arbeit eines Datenbankadministrators heterogener Netzwerke. Am Ende der zweitägigen Veranstaltung waren Ausrichter und Teilnehmer auf ganzer Linie zufrieden.



Bereit für jede Menge Input und Innovationen: Die Teilnehmer des Technologieforums 2022 im Customer Care Center am Ersa Standort in Wertheim (o.); Ersa Gesamtvertriebsleiter Rainer Krauss begrüßt zur dritten Auflage des Technologieforums mit Hausmesse (li.)

# Kraus Hardware setzt auf **rückverfolgbare** **Handlötprozesse mit** **Ersa i-CON TRACE**



i-CON TRACE – die weltweit am stärksten vernetzte Lötstation

*Seit mehr als 30 Jahren ist die Kraus Hardware GmbH in der Komponenten-Entwicklung und Fertigung aktiv. Gestartet als One-Man-Show, erwirtschaftet Kraus Hardware heute mehr als 6 Mio. Euro Umsatz und beschäftigt 35 Mitarbeiter. Das Leistungs-Spektrum des EMS-Dienstleisters ist groß und reicht von Entwicklung über Beschaffung sowie fachgerechte Lagerung von empfindlichen Komponenten bis zu Produktion, Prüfung, Reparatur und After Sales.*

**M**it seiner neuesten Investition hat sich das Unternehmen für den nächsten Schritt im Handlöten entschieden: die Ersa i-CON TRACE – und damit rückverfolgbare Handlötprozesse. Die Ersa i-CON TRACE ist die erste komplett vernetzbare Lötstation weltweit. Dank integriertem WLAN, Bluetooth und Netzwerkkarte lässt sich die IoT-Lötstation sogar in MES-gesteuerte Produktionsprozesse einbinden und macht damit den kompletten Handlötprozess rückverfolgbar und dokumentierbar.

Bereits kurz nach Markteinführung war Jörg Brand, Qualitätsmanagement-Beauftragter und Certified IPC Trainer bei Kraus Hardware, interessiert an der neuen Lötstation. Nicht von ungefähr, denn beide Unternehmen sind seit Jahren Geschäftspartner: 2011 erwarb Kraus Hardware einen

Ersa VERSAPRINT Schablonendrucker, 2014 folgte eine Selektivlötanlage ECO-SELECT 1. Beide Anlagen überzeugen seit Jahren im Einsatz – da lag es nahe, auch bei kleineren Systemen auf Ersa zu setzen. „Zunächst war die Performance des i-TOOL TRACE Lötkolbens – Wärmeübertragung, Handhabung und einfacher Lötspitzenwechsel – für mich wichtig“, erklärt Jörg Brand. „Die Qualität von Handlötprozessen ist für uns als EMS-Dienstleister äußerst entscheidend.“ Als „Elektronikmanufaktur“ setzt das Unternehmen die Qualität an allererster Stelle – davon abgeleitet sind alle Prozesse zertifiziert nach ISO 9001:2015. Geschäftsführer Andreas Kraus erläutert das Zukunftspotenzial der neuen Lötstation: „Mit der Möglichkeit, den Handlötprozess produktbezogen zu dokumentieren, spielen wir in einer komplett anderen Liga!“

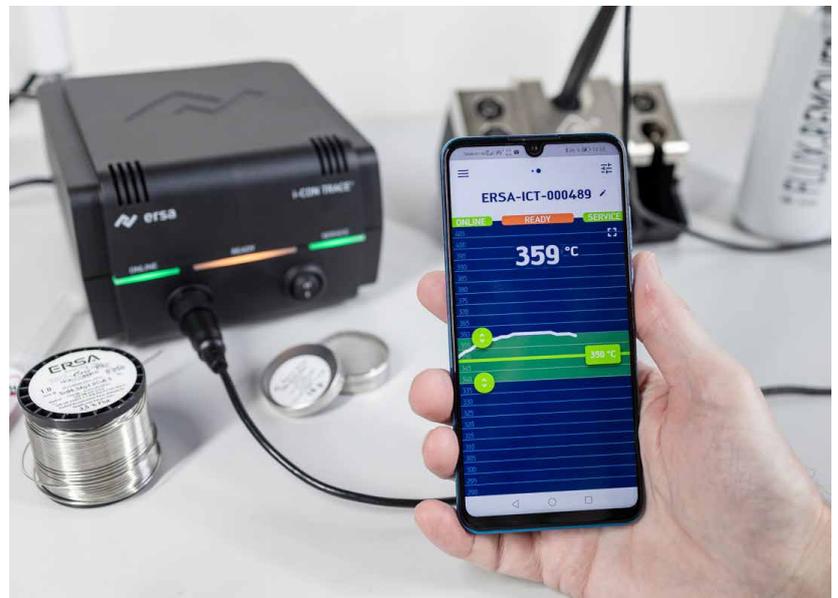
## Vom Testgerät zum Stammpflichtplatz in der Kraus Hardware

In einer projektbezogenen Testphase wurden mehrere Ersa i-CON TRACE Testlötstationen in Betrieb genommen und Lötjobs via Ersa TRACE COCKPIT definiert, um einen kundenspezifischen Auftrag abzuwickeln. Ein unschätzbare Vorteil, die Systeme unter echten Bedingungen ins Tagesgeschäft einzubinden. Hierbei wurden Arbeitsabläufe und die Unterstützung durch das TRACE COCKPIT bewertet, indem reale Lötaufgaben – das Nachlöten von zwei Baugruppen – als „Jobs“ angelegt und durchgeführt wurden. Der Test war bei allen Testgeräten erfolgreich, so dass die i-CON TRACE mittlerweile fest zur Kraus-Hardware-Fertigung gehört.

Die lückenlose Prozessdatendokumentation der i-CON TRACE ist ein Schlüssel-Feature zukünftiger Elektronikproduktion. Sie schließt mit lückenloser Rückverfolgbarkeit die bisher noch offene Lücke im Handlötprozess. So kann TRACE COCKPIT die Aufzeichnung einer gesamten Löt Aufgabe im gewünschten Dateiformat bereitstellen und in ein übergeordnetes Leitsystem speichern. Jeder Lötstation lassen sich via TRACE COCKPIT spezifische Löt Aufgaben zentral zuweisen – gesteuert wird über ein existierendes Manufacturing Execution System (MES) oder browserbasiert am Desktop/PC, Tablet oder Smartphone. Bei wesentlich erhöhter Prozesssicherheit: Jedes Werkstück wird gemäß vorgegebenen Spezifikationen gelötet, mittels Handschanner werden Bauteil, verwendete Lötspitze, Löt draht und Flussmittel erfasst. So „weiß“ das System, dass alle Bedingungen für die zugeteilte Löt Aufgabe erfüllt sind, der Operator konzentriert sich aufs Löten. Kleine Betriebe können die i-CON TRACE alternativ auch individuell über die Mobile App nutzen. Geschäftsführer Andreas Kraus weiß, wie wichtig Traceability als Qualitätsfaktor für die Elektronikfertigung ist: „Unsere Kunden sind sowohl Konzerne – aus Automobil- und Flugzeugbau bzw. Medizintechnik – als auch kleinere Unternehmen, Ingenieurbüros und Forschungsinstitute. Sie stellen hohe Anforderungen an uns, häufig geht es um anspruchsvolle elektronische Baugruppen und Systeme, die letztlich für wichtige Funktionen in ihren Produkten verantwortlich sind.“ Die Kunden von Kraus Hardware sollen ausnahmslos perfekte Lösungen bekommen. Deshalb optimiert das Unternehmen kontinuierlich Prozesse, schult Mitarbeiter und investiert in neue Technologien wie i-CON TRACE. Ersa unterstützt gern dabei!



Qualitätsmanagementbeauftragter Jörg Brand von Kraus Hardware (vorn im Bild) gemeinsam aktiv mit einem Kollegen an der i-CON TRACE



Intuitive und sichere Bedienung der i-CON TRACE mit der TRACE APP über WLAN. Einstellen und Anzeigen aller Parameter an beliebig vielen Lötstationen. Für iOS und Android. In Echtzeit. Mit Passwortschutz



## Rückblick auf die Electronica

Mitte November fand die Electronica in München statt. Wir blicken zurück auf vier unglaubliche Messetage, in denen unser Stand durchgehend sehr gut besucht war. Wir erhielten viele Anfragen zu Prototyping, Rework sowie zu unseren Lötmaschinen. Auch die IoT-Lötstation i-CON TRACE stieß auf enormes Interesse bei den Messebesuchern. Man merkte, dass die Besucher aufgrund der langen Messe-Auszeit einen großen Nachholbedarf an Informationen hatten. Durch die internationalen Besucher wurde deutlich, welche große Bedeutung die Messe für die Branche hat. Zudem erhielten wir bereits für mehrere Produkte konkrete Kaufabsichten.

# Welle oder Selektiv?

Nach erfolgreicher Testphase ersetzt VERSAFLOW ONE die Welle bei VOIGT electronic

Vor knapp 35 Jahren in Erfurt gestartet, ist VOIGT electronic heute ein moderner EMS-Dienstleister mit großer Leidenschaft und Know-how für die Elektronikfertigung. Das Produktspektrum reicht von Komponenten für Biogasanlagen bis zur Medizintechnik. Mit der 2021 vorgestellten VERSAFLOW ONE von Ersä wurde nun die THT-Fertigung modernisiert.

Die Gründung der VOIGT electronic GmbH erfolgte noch zu DDR-Zeiten am 1. April 1989 – nach neun Monaten Behördenmarathon erhielt Matthias Voigt endlich die Gewerbe genehmigung und startete mit der Herstellung von Leiterplatten. Von den Anfängen im Elternhaus mit selbstgebaute m Produktionsequipment entwickelte sich VOIGT electronic zum modernen EMS-Dienstleister mit außergewöhnlichem Sachverstand für die Kunden und deren Produkte. Das sind unter anderem Komponenten für Messgeräte-, Kommu-

nikations- und Industrieelektronik sowie für Bahn- und Verkehrstechnik. Mit Aufkommen der SMD-Technologie in den 1980er Jahren veränderte sich die Elektronik rasant – Mischbestückung mit THT-Komponenten und beidseitiger SMD-Bestückung nahm stetig zu und wurde Stand der Technik.

## Mehr Flexibilität für Kundenprojekte

Mit dem bisherigen Wellenlötverfahren stieß VOIGT jedoch an Grenzen. Das Portfolio beinhaltet Produkte, die geeignet sind zum Wellenlöten, beispielsweise Baugruppen mit großem THT-Anteil auf vierlagigen Leiterplatten. Viele neue Kundenprojekte sind es allerdings nicht mehr – hier geht es um Baugruppen für Messtechnik oder Testsysteme mit bis zu 18-lagigen Multilayern und großer Bauteil-



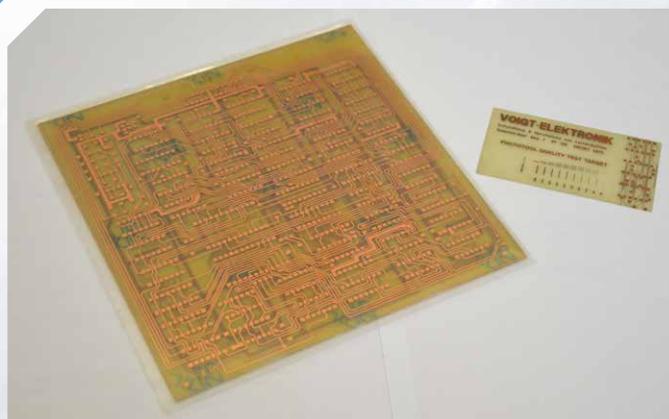
Vorbereitungen für das nächste Produkt: Programmeingabe an der VERSAFLOW ONE



Der neue THT-Bereich bei VOIGT electronic mit VERSAFLOW ONE und ECOSELECT



Wie schaut der optimale Lötprozess für das Produkt aus? Fertigungsleiter Frank Koppetsch im Gespräch mit einem seinem Mitarbeiter



Die erste Leiterplatte, die von Voigt hergestellt wurde – passend dazu: die Visitenkarte aus Leiterplattenmaterial

varianz. Zudem gibt es viele kleinteilige Aufträge: Neben Serien bis 1.000 Stück auch Prototypen und Losgrößen von 20 bis 25 Baugruppen. Bis zu zwölf Produktwechsel am Tag sind zu bewältigen. In einem Evaluierungsprojekt untersuchte VOIGT daher, ob der Wellenlötprozess durch Selektivlöten ersetzt werden kann.

Vorteil des Selektivlötens: Neben dem Wegfall der Entlötmasken können einzelne Bauteile im Selektiv-Verfahren individuell gelötet werden. Anders beim Wellenlöten, wo sich Heizung und Benetzungszeit in der Lötwellen nur für die gesamte Baugruppe setzen lassen. „Die Qualität ist entscheidend. Aber in diesem Fall war der Output fast noch wichtiger. Am Ende des Tages muss eine bestimmte Anzahl Baugruppen gefertigt sein, um Lieferzeiten zu halten“, sagt Fertigungsleiter Frank Koppetsch.

### Technologisch gerüstet

Seit drei Jahren betreibt VOIGT electronic eine ECOSELECT 4. Da lag es nahe, für die neue Produktionsanlage wieder in Wertheim anzufragen. „Wir legen großen Wert auf langfristige Partnerschaften. Wir brauchen Partner, die uns technologisch mitnehmen, um gerüstet zu sein für die Zukunft“, sagt Firmengründer Matthias Voigt.

Das Maschinenprojekt war eine Win-Win-Situation für VOIGT electronic und Ersa: Zur Productronica 2021 wurde die VERSAFLOW ONE als Einstiegsmodell ins High-End-Selektivlöten in den Markt

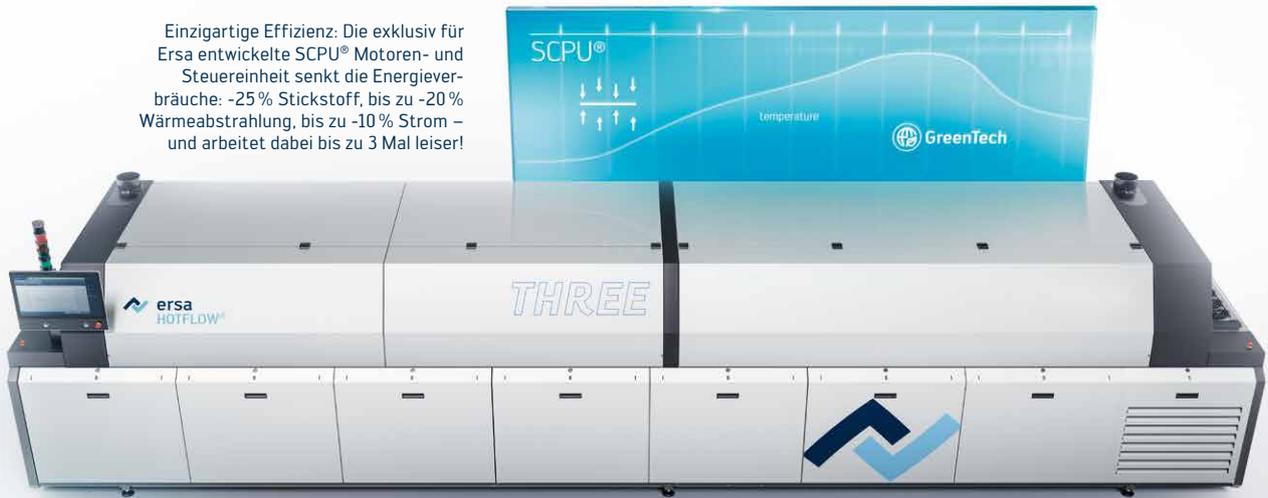
eingeführt. Wie die „großen“ Ersa Selektivsysteme verfügt die VERSAFLOW ONE über Features wie Lotniveaüberwachung mit automatischer Lotdrahtzuführung und Überwachung der Lötwellenhöhe. VOIGT electronic fand als Beta-Tester unter realen Bedingungen heraus, ob die bestehende Welle durch eine Selektivlötanlage ersetzt werden kann.

### Intuitiv bedienbar mit ERSASOFT 5

„Unsere Mannschaft ist äußerst schnell mit der Anlage zurechtgekommen,“ berichtet Fertigungsleiter Koppetsch. Dabei profitierte VOIGT sicher von den Vorkenntnissen mit der bestehenden ECOSELECT 4. Wie alle Ersa Anlagen wird die VERSAFLOW ONE mit der Bediensoftware ERSASOFT 5 gesteuert. Programme zu einem Produkt lassen sich abspeichern und sind bei Bedarf schnell verfügbar. Lötqualität und Durchsatz der VERSAFLOW ONE haben überzeugt – ebenso Wartungsfreundlichkeit und der geringe Stickstoffverbrauch. So entschied VOIGT electronic, die VERSAFLOW ONE nach der Testphase als Ersatz für die Wellenlötanlage zu übernehmen. „Wir sind nun in der Fertigung noch flexibler und haben den gewünschten Kapazitätspuffer. Die Wartung ist deutlich einfacher und schneller als bei unserer alten Wellenlötanlage. Wir sind hervorragend für die Zukunft aufgestellt“, resümiert Frank Koppetsch.



Einzigartige Effizienz: Die exklusiv für Ersä entwickelte SCPU® Motoren- und Steuereinheit senkt die Energieverbräuche: -25% Stickstoff, bis zu -20% Wärmeabstrahlung, bis zu -10% Strom – und arbeitet dabei bis zu 3 Mal leiser!



## HOTFLOW THREE:

# Eine neue Ära im Reflow

*Prodrive Technologies ist eines der am schnellsten wachsenden Technologieunternehmen in Europa. Das niederländische Elektronik- und Mechatronik-Unternehmen mit weiteren Niederlassungen und Produktionsstandorten in den USA und China fertigt eine breite Palette an Hightech-Produkten aus den Bereichen Elektronik, Software und Mechanik für Kunden unterschiedlichster Märkte. Bei Prodrive Technologies stehen alle Zeichen auf Wachstum – um gesetzte Ziele zu erreichen, erweitert das Unternehmen seine Produktionskapazität mit einer Ersä HOTFLOW THREE Reflowlötanlage.*

**H**oher Durchsatz und Wirtschaftlichkeit kennzeichnen eine erfolgreiche SMD-Fertigung. Für das Produktionskonzept von Prodrive Technologies sind aber auch Wartungsfreundlichkeit und Nachhaltigkeit zentral. Mit der Ersä HOTFLOW THREE investiert das Unternehmen in eine Konvektions-Reflowanlage, die all diese Anforderungen vereint. Die bewährte Technologie der

HOTFLOW Serie wurde weiterentwickelt, um mit der HOTFLOW THREE den Reflowlötprozess noch nachhaltiger zu gestalten. Im Vergleich kann der Stickstoffverbrauch um bis zu 25%, der Stromverbrauch um bis zu 10% reduziert werden. Mit 59 dB arbeitet die HOTFLOW THREE außerdem geräuscharm – wichtig, insbesondere wenn die Anlage, wie bei Prodrive, sechs Tage pro Woche im Mehrschichtbetrieb läuft.

### *Wartungsarm dank Dreifach-Reinigungssystem*

Innerhalb einer SMT-Linie hat die Reflowlötanlage den höchsten Wartungsaufwand, weshalb Wartungsfreundlichkeit und geringe Ausfallzeiten essenziell sind. Verunreinigungen (sogenanntes Kondensat) durch Ausgasungen von Leiterplatten, Bauteilen oder Flussmittel sind regelmäßig zu entfernen, um eine gleichbleibende Qualität der Baugruppen zu gewährleisten. Speziell auf diese Anforderungen wurde die HOTFLOW THREE entwickelt. Herausgekommen ist ein Reinigungssystem aus drei Einheiten: SMART ELEMENTS® Granulatfilter, SMART PYROLYSIS CLEANER, SMART CONDENSATION UNIT.



Die Ersä HOTFLOW THREE als Teil der neuen SMD-Produktionslinie bei Prodrive



Leichte Zugänglichkeit der Komponenten (z.B. der SMART ELEMENTS® Granulatfilter als erster Schritt des dreistufigen Reinigungssystems) macht die Maschinenwartung unkompliziert und schnell



Maschinenverfügbarkeiten (OEE) mit bis zu zwölf Wochen Dauerbetrieb ohne Wartungsintervall durch das dreistufige Ersa Smart Cleaning System; im Bild die SMART CONDENSATION UNIT

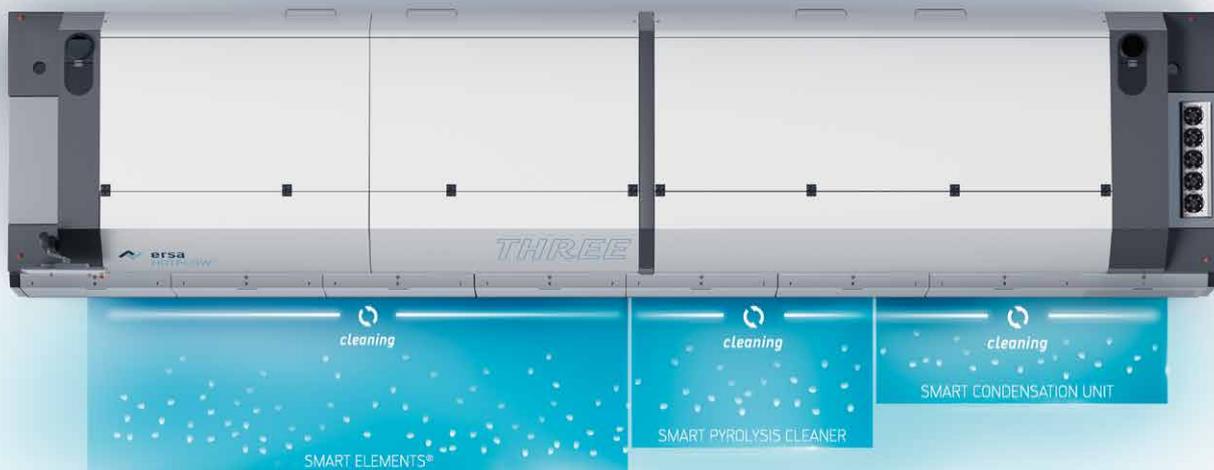
Dabei eliminieren der SMART ELEMENTS® Filter und der SMART PYROLYSIS CLEANER bereits einen Großteil der Schmutzpartikel. In der Kondensat-Abscheidung (SMART CONDENSATION UNIT) kommt im Vergleich zu anderen gängigen Systemen schon deutlich weniger Kondensat an. Dies führt unmittelbar zu Produktivitätssteigerung und längeren Betriebszeiten, da Wartungen deutlich seltener anfallen. Die einzelnen Komponenten sind schnell und einfach zugänglich, so dass die Linie schnellstmöglich die Produktion wiederaufnehmen kann. Die geringe Kondensatbildung wirkt sich zudem positiv auf die Qualität der Baugruppe aus – die Verunreinigungen durch Ausgasungen von Bauteilen, Leiterplatte oder Flussmittel beim Abkühlen auf die Baugruppe werden ebenfalls minimiert.

### Alleinstellungsmerkmal SCPU®

Stabile und homogene Temperaturprofile mit minimalem  $\Delta T$  und maximaler Maschinenverfügbarkeit sind wesentliche Anforderungen an ein modernes Reflowlötssystem. Daher standen bei der Entwicklung der HOTFLOW THREE die Prozessgasreinigung und die Performance der Energieübertragung im Fokus. Das Zusammenspiel der Faktoren Gasführung, Energieaufnahme und Energietransfer auf das Produkt sind wesentlich für ein perfektes Temperatur-

profil. Die HOTFLOW THREE nutzt Konvektion als Heiztechnologie. Die hier exklusiv für die neueste Ersa Reflowlötanlage entwickelte Motoren- und Steuereinheit SMART CONVECTION POWER UNIT® (SCPU®) sorgt für ein optimiertes Lötprofil und erhöhte Prozesssicherheit, denn dank der neuen Geometrie der eingesetzten Lüfterräder entsteht eine optimale Strömung im Konvektionssystem der einzelnen Heizzone. Durch das Zusammenspiel mit der neuen Motorsteuerung und dem speziellen Design des Düsenblechs erreicht die HOTFLOW THREE eine homogene Wärmeverteilung über die gesamte Prozesszone. Die Zonen sind einzeln regelbar, was eine perfekte Anpassung des Temperaturprofils auf die Anforderungen von Materialien, Bauteilen und Lotpaste ermöglicht. Zugleich nimmt die SCPU® nur die tatsächlich benötigte Leistung auf und nutzt so optimal die eingesetzte Energie. Auch bei komplexen, dicht bestückten Leiterplatten mit unterschiedlichsten Bauteilgrößen gewährleistet die Anlage eine gleichmäßige Energieübertragung mit stabilem Temperaturprofil bei minimaler Temperaturdifferenz über die gesamte Breite.

*Die HOTFLOW THREE richtet sich an alle Elektronikfertiger, die höchste Fertigungsqualität und Wirtschaftlichkeit erzielen wollen. Durch die wartungsfreundlichen Reinigungssysteme ist eine hohe Verfügbarkeit sichergestellt!*



**25** years  
**ersa**  
**REWORK**

**added value**  
**closed loop**  
**all components**

# Gelebte Nachhaltigkeit! Eine Reise durch 25 Jahre Ersa Rework-Technologie



Professionelle  
Reparatur  
großformatiger  
Leiterplatten  
mit dem  
HR 600 XL

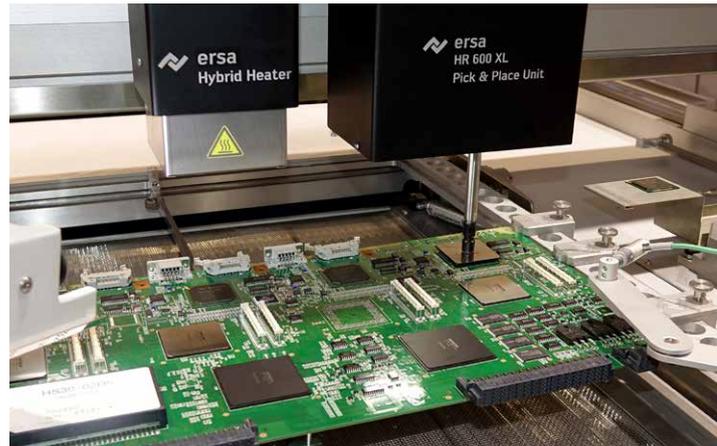
Seit 25 Jahren befasst sich Ersa mit der Reparatur elektronischer Baugruppen. Vor allem die Nacharbeit hochpoliger SMT-Bauteile – auch „Rework“ genannt – steht dabei im Fokus. In Zeiten von Bauteilmangel und unterbrochenen Lieferketten ist es wichtiger denn je, bereits geleistete Wertschöpfung zu erhalten.

Begonnen hat alles 1997 mit dem IR 500 A, dem ersten Infrarot-Reworksystem von Ersa. Entwickelt wurde es mit Rewatronik, um die damals noch neuen „Ball Grid Array“-Bauteile (BGA) sicher aus- und einzulöten. Schnell entwarf man in einer weiteren Kooperation mit dem Schweizer Platzier-Spezialisten Essemtec eine passende Einheit zur Bauteilplatzierung, da Fine-Pitch-Bauteile und solche mit verdeckten Lötstellen sich manuell nicht genau genug platzieren ließen. „Als ich bei Ersa in 2000 eingestiegen bin, steckte die SMT/BGA-Reparatur noch in den Kinderschuhen“, sagt Jörg Nolte, Ersa Produktmanager Rework. Und ergänzt: „Doch dann ging es vorwärts – die Verbreitung der anfangs schwer beherrschbaren BGAs nahm stetig zu und damit der Bedarf an qualifizierter Nacharbeit.“

Heute zählt der BGA zur Familie der Bottom Terminated Components (BTC), also zu Bauteilen mit Lötanschlüssen an der Bauteilunterseite. Die BGA waren anfangs häufig die empfindlichsten Bauteile einer Baugruppe: War die thermische Balance im Lötprozess nicht völlig ausgeglichen, kam es zum Verzug des Packages und häufig zur Brückenbildung oder anderen Lötfehlern. Der Klassiker bei den BGAs sind und waren zu große Spannungen in den Lötverbindungen der Eckbälle und damit verbundene Mikrorisse. Das erneute Aufschmelzen des BGA unter Zugabe von etwas Flussmittel bleibt bis heute ein probates Mittel der Reparatur solcher Fehler. Auch die heutigen BGA-Nachfahren sind empfindlich gegenüber relevanten Prozessparametern. So neigen „Micro Lead Frame“-Bauteile (MLF) bei ungenau dosierten Lotmengen zum Aufschwimmen und damit zu offenen Signal-Kontakten.

### IR-Technologie

Noch heute findet man abenteuerliche Clips, wie mit Hilfe von Heißluftpistolen versucht wird, Prozessoren und andere Bauteile auf Platinen zu tauschen. Die Lötresultate: mehr als fragwürdig. Ersa musste viel Zeit und Energie investieren, die Anwender vom Mobiltelefon-Service-Center bis zur Elektronik-Industrie von der Infrarot-Technologie zu überzeugen. Die mittelwellige und damit weitgehend unsichtbare Strahlungswärme der keramischen Heizstrahler überzeugte: Anders als bei Quarzstrahlern ist ihr Strahlungsspektrum hervorragend geeignet, Metalle, Kunststoffe, Keramiken und Epoxidharze einer unbewegten Baugruppe zügig und homogen zu erhitzen. Die Temperatur-Unterschiede über ein Bauteil gemessen ( $\Delta T$ ) erreichten Werte von nur 6 °C und besser. Schnell war klar, dass der sensorgeführte Prozess eines mittelwelligen IR-Reworksystems sogar Vorteile gegenüber etablierten Techniken besitzt – das Lötprofil folgt aufgrund genauer Temperaturregelung sehr präzise der Vorgabe, Bauteile und Baugruppen werden homogen und schonend erwärmt. ▶



Ersa HR 600 XL – universelle Plattform für höchste Ansprüche in der Baugruppenreparatur



Ersa HR 550 – leistungsstarkes, halbautomatisches Table-Top-Rework-System

## Bleifrei-Repair

Während der Einführung der bleifreien Lote 2006 stiegen mit den Schmelztemperaturen der Lotlegierungen (bleihaltig 183 °C, bleifrei ca. 217 °C) die Anforderungen an Lötetechnik und Reworksysteme. Höhere Temperaturen erzeugten kleinere Prozessfenster und viele Bauteilmaterialien mussten erst nachziehen, eine exakte Prozessführung wurde immer wichtiger.

Das Ersä IR/PL 550 und sein größerer Bruder IR/PL 650 prägten die industrielle Baugruppenreparatur dieser Zeit. Als technisches Highlight wurde dabei erstmals die berührungslose Temperaturmessung mittels Pyrometer eingeführt.

Durch die Anforderungen an die Reparatur großer und massereicher Leiterplatten aus dem Bereich IT-Infrastruktur entstand für einen amerikanischen EMS-Dienstleister mit dem Ersä IR/PL 650 XL das erste großformatige Rework-System. Die Nacharbeit wurde seither weiter professionalisiert, auch wenn einige Branchen sie weiterhin ausschließen. Untersuchungen wie der „Leitfaden Rework elektronischer Baugruppen“ des ZVEI zeigen, dass professionelle Nacharbeit zu zuverlässigen Ergebnissen führt, wenn – wie im Linienprozess auch – alle wichtigen Parameter eingehalten werden.



Exakte Bauteilplatzierung von Chip-Bauteilen bis zu BGAs

Wertschöpfung erhalten –  
Rework fördert die nachhaltige  
Elektronikproduktion



## Nachhaltigkeit

Wertschöpfung zu erhalten und unnötigen Ausschuss wegen einer Brücke an einem QFP oder BGA zu vermeiden ist die erste Ebene nachhaltigen Handelns. Das von der EU-Kommission eingeforderte „Recht auf Reparatur“ bildet die Grundlage, Elektroschrott zu vermeiden und die Elektronikproduktion voranzubringen hin zur Circular Economy. In der Industrie und in Service Centern werden weltweit täglich tausende Platinen mit Ersä

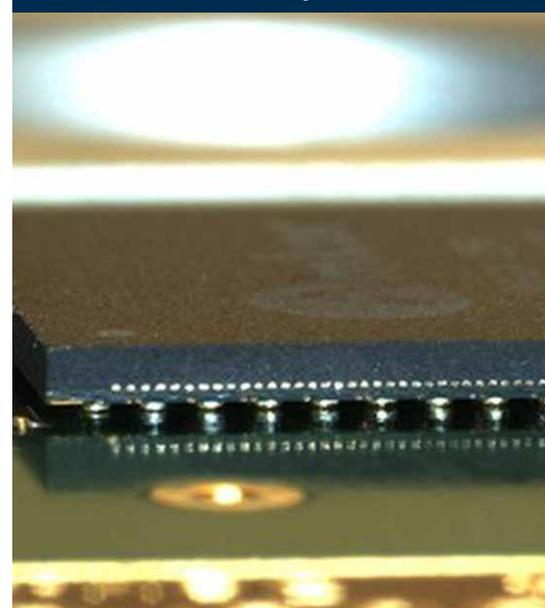
Rework-Systemen bearbeitet und damit teils unkontrollierter Verschrottung bewahrt. Während in den vergangenen 25 Jahren etliche Anbieter für Reworksysteme erschienen und wieder verschwanden, hat sich Ersä auch in diesem Bereich fest etabliert. Langjährige Kundenbeziehungen, ein vorbildlicher, weltweiter Service und sehr lange Ersatzteil-Verfügbarkeiten auch für bereits abgekündigte Produkte zeugen davon.

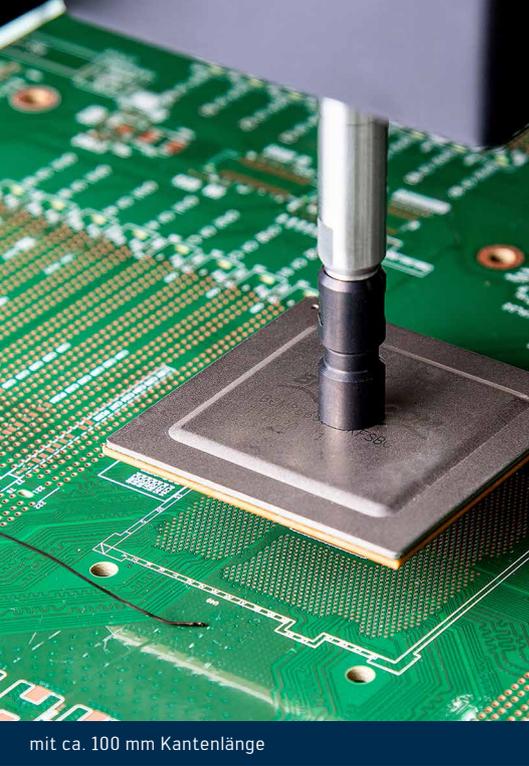
## Ersä wird hybrid und automatisch

Die Hybrid-Technologie hält bei Ersä Rework-Systemen mit dem handgeführten HR 100 und dem automatischen Rework-System HR 600 Einzug. Die bewährte IR-Heiztechnik wird hierbei im Bereich der Oberstrahler durch einen Konvektionsanteil unterstützt. Damit wird die vom Strahler freigesetzte thermische Energie noch besser genutzt und das Zielbauteil schneller erwärmt. Nachteile, wie das Wegblasen kleinster Chip-Bauteile bei Heißgassystemen, entstehen nicht, weil mit sehr geringen Luftmengen gearbeitet wird.

Das 2012 vorgestellte HR 600 verknüpfte erstmals Entlötprozess, Bauteilplatzierung und Einlötprozess so miteinander, dass der Bediener des Gerätes kaum noch das spätere Ergebnis beeinflusst. Prozess-Sicherheit und -wiederholbarkeit stehen im Fokus. Die Besonderheit des HR 600 liegt in der automatisierten Bauteil-Platzierung. Mit Hilfe zweier Kameras, Bildverarbeitung und einem hochgenauen Achssystem wird das Zielbauteil automatisch präzise auf die Leiterplatte positioniert und anschließend automatisch eingelötet.

Freie Sicht – Prozessbeobachtung während des Lötens mit





mit ca. 100 mm Kantenlänge

## Die neue Generation

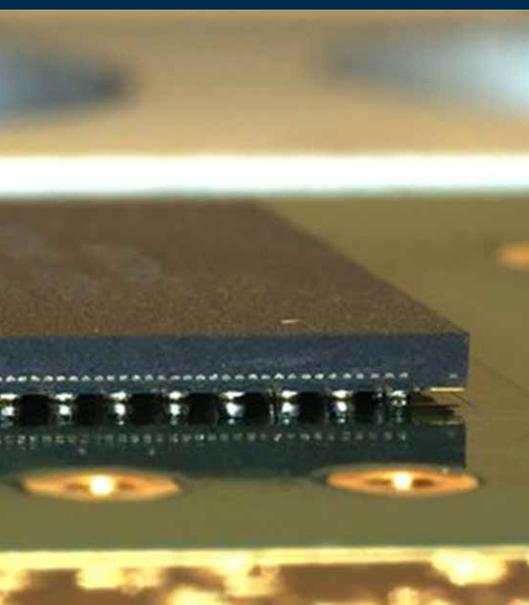
Das Ersa Rework-Portfolio hat inzwischen weitere Mitglieder erhalten: „Beginnend mit dem HR 500, deckt die heutige Produktpalette bis zum HR 600 XL praktisch alle relevanten Kundenanforderungen der weltweiten Märkte und Branchen ab“, fasst Jörg Nolte die Ersa Positionierung zusammen. „Der Benutzer muss sich kaum umgewöhnen, wenn er von einem zum anderen System wechselt – alles ist gleich aufgebaut“, sagt Nolte. Dabei hatte Ersa die Technologie mit der ersten kompletten Eigenentwicklung HR 550 relativ spät ins Haus

geholt. Jörg Nolte: „Es war für uns eine große Lernkurve, aber wir verfügen nun über die gesamte Engineering-Expertise und können damit viel besser auf Marktbewegungen reagieren.“ Beim Flaggschiff HR 600 XL wurden so kundenseitig geforderte, funktionale Erweiterungen und Optimierungen schnell umgesetzt – mit einer erweiterten Untenheizung kann das System heute Baugruppen bis zu einer Größe von 625 x 1.250 mm bearbeiten, mit großen Heizköpfen Bauteile mit Kantenlängen über 100 mm!

**25** years  
ersa  
**REWORK**

**added value  
closed loop  
all components**

RPC-Kamera



## What's next?

„Die Entwicklung geht weiter. Entgegen aller Prognosen müssen Baugruppen weiterhin nachgearbeitet werden.“ Aktuell befindet sich eine automatische Restlotentfernung für das HR 600 XL in der Markteinführung. Im Bereich Sensorik arbeitet man an der Optimierung der berührungslosen Messtechnik. Weitere

Themen zur Genauigkeit der Systeme, der Weiterführung der Heiztechnologie finden sich ebenso auf der Roadmap wie zusätzliche Automatisierung und die Anbindung der Geräte an MES. Damit wird die Nacharbeit zum vollwertigen Teil des Produktionsprozesses im Sinne einer nachhaltigen Produktion.

# Baugruppentest und Rework in Zeiten von Bauteilknappheit

Am 20. Oktober 2022 veranstaltete Ersä in Wertheim ein Technologieforum zum Thema „Baugruppentest und Rework“. Gerade in Zeiten knapper Bauteilverfügbarkeit und steigender Preise ist es wichtig, die Produktqualität zu sichern, Wertschöpfung zu erhalten und sich mit effizienter Nacharbeit auseinanderzusetzen.

Partner der Veranstaltung war der Mess- und Testsystem-Spezialist Polar Instruments GmbH aus Österreich. Die Teilnehmenden profitierten vom Austausch mit Fachexperten und erhielten einen Ausblick auf neue Technologien. Vormittags wurden Fachvorträge präsentiert, während am Nachmittag Produkte vorgestellt und getestet wurden. Nach Begrüßung und Vorstellung der Ersä GmbH durch Jörg Nolte, Produktmanager Lötwerkzeuge, Rework- und Inspektionssysteme, stellte Hermann Reischer, Geschäftsführer der Polar Instruments GmbH, verschiedene Teststrategien und Systeme vor – u.a. Herausforderungen bei der Fehlerdiagnose von Elektronikbaugruppen, Fehlerszenarien in der Kleinserienfertigung sowie aktuelle Testmethoden.

## Einfache und effiziente Nacharbeit

Anschließend thematisierte Ersä Produktmanager Nolte technische und prozessbezogene Aspekte der Nacharbeit. Dabei wurden Methoden, Technologien und Tools aufgezeigt, die Nacharbeit einfach, effizient und sicher gestalten. Zu-

dem wurden Ersä Hybrid Rework-Systeme sowie die IoT-Lötstation i-CON TRACE vorgestellt. Im Customer Care Center präsentierte Polar Instruments am Nachmittag seinen Flying-Probe-Tester GRS 550 mit integrierter Signaturanalyse der Bauteile z.B. für Bare Boards oder bestückte Baugruppen. Ersä stellte die Rework-Systeme HR 550 und HR 600/3P sowie die i-CON TRACE zum „Hands-on“ bereit.

Mit der i-CON TRACE wurde die erste IoT-Handlötstation vorgestellt, die eine lückenlose Rückverfolgbarkeit des Handlötprozesses ermöglicht. Sie lässt sich über eine smarte Mobile App intuitiv steuern bzw. mittels Ersä TRACE COCKPIT vernetzen oder an MES-Systeme anbinden. Vor Ort überzeugte die i-CON TRACE neben ihrer hervorragenden Lötperformance durch den patentierten Tip'n'Turn-Spitzenwechsel und das clevere „Green means go“-Bedienkonzept. Nach den praktischen Anwendungen endete für die Teilnehmer eine interessante und lehrreiche Veranstaltung.



Technologieforum „Baugruppentest & Rework“ bei Ersä in Wertheim



Im Anschluss an den Know-how-Transfer in Form von Fachvorträgen hatten die Teilnehmer am Nachmittag die Möglichkeit, Mess- und Testsysteme sowie Rework- und Handlötstationen „hands on“ kennenzulernen

Endlich wieder in Wertheim:  
International Sales  
Meeting (ISM)  
vom 28. bis 30. September 2022

# ISM

Mehr als 80 unserer Vertriebspartner aus der ganzen Welt haben Ende September am ISM International Sales Meeting in Wertheim teilgenommen. Anwesend waren unter anderem Vertriebsmitarbeiter unserer Partner aus den USA, Australien, Indien, England, Italien und Polen, unsere Kollegen aus Asien waren live zugeschaltet. Im Mittelpunkt der ISM standen die Präsentation unserer neuen Produkte – wie VERSAFLOW ONE, HOTFLOW THREE und i-CON TRACE. Aber auch die Roadmaps zur geplanten Weiterentwicklung unserer Produkte wurden detailliert vorgestellt. Das ISM 2022 war das erste Face-to-face-Treffen unseres internationalen Vertriebs seit 2018. Umso größer war deshalb die Freude über das Wiedersehen, den persönlichen Austausch und das direkte und einfache Klären von Fragen und Anliegen. Die weite Anreise hat sich gelohnt, denn auch im internationalen Vertrieb gilt unser Prinzip: One Family!



### Face-to-face-Salesmeeting bei Kurtz-Ersa Asia

Vom 28. bis 30. September fand bei Kurtz-Ersa Asia das erste Face-to-face-Salesmeeting seit Ausbruch der Pandemie in Clark (Philippinen) statt. Das Treffen brachte Teilnehmer aus Ländern und Regionen wie Vietnam, den Philippinen, Thailand, Malaysia, Singapur, Japan, Korea und Hongkong zusammen und unterstreicht unsere langfristige stabile Partnerschaft mit unseren Mitarbeitern, Geschäftspartnern und Kunden. Unser großes Vertriebsteam aus China nahm über eine MS-Teams-Sitzung interaktiv an verschiedenen Diskussionen teil. Wir möchten uns bei all unseren Freunden für die hervorragende Zusammenarbeit bedanken. Es ist höchste Zeit, dass wir alle wieder als Team zusammenkommen, unsere Erfolge feiern und uns gemeinsam auf die anstehenden Herausforderungen der Zukunft einschwören!

## USA:

### Kurtz Ersä, Inc. veranstaltet Vertriebs- und Service-Meeting für Nordamerika

Im September veranstaltete Kurtz Ersä, Inc. sein nordamerikanisches Vertriebs- und Servicemeeting in der Zentrale in Plymouth, Wisconsin. Über 60 Ersä Vertriebs- und Servicekollegen, Distributoren und Repräsentanten nahmen an der dreitägigen Veranstaltung teil, bei der neue Produkte vorgestellt wurden und interaktiv das komplette Ersä Sortiment erkundet werden konnte – vom Handlöten über Rework-Anlagen bis zu Lötmaschinen. Die Möglichkeit zum Präsenz-Meeting kam nach den zurückliegenden Jahren mit virtuellen Vertriebs- und Service-Meetings sehr gut an. Das dreitägige Treffen endete mit Anerkennungen beruflicher und persönlicher Leistungen sowie einer Feier zum 100-jährigen Bestehen von Ersä und 50 Jahren Kurtz Partikelschaumstoffmaschinen. Vom dreitägigen Input werden Kurtz Ersä-Kunden und die nordamerikanischen Vertreter profitieren – so sind sie bestens vor-

bereitet auf sich wandelnde Branchentrends und können mit dem vertieften Produktwissen die Kundenbedürfnisse optimal unterstützen.



## Ersä Technologie

# KNOW-HOW-TRANSFER VOR ORT

Ersä installiert Hunderte von Lötssystemen weltweit jedes Jahr – Hardware für die Elektronikfertigung bereitzustellen ist ein Teil unseres Jobs. In der zweiten Jahreshälfte haben wir jedoch auch verstärkt per Technologietagen und Sales-Meetings das Ersä Know-how vor Ort an Kunden sowie Repräsentanten weitergegeben und waren auf Messen präsent. Nachfolgend führen wir hier beispielhaft einige auf.

## Mexiko:

### 5. Know-how-Seminar für America

In der letzten Maiwoche fand in Cancún unser 5. Know-how-Seminar für Nord- und Südamerika statt. Mit der Teilnahme von Kunden aus den USA, Kanada, Mexiko, Jamaika, Argentinien, Chile und Kolumbien hatten wir volle Tage mit Networking, einem von Styropek gesponserten Golfturnier, Diskussionen über Neuigkeiten in der Branche, wie z.B. innovative Nachhaltigkeitsbemühungen, Präsentationen unseres neuesten Geschäftspartners Hirsch, der EPS Industry Alliance, EPP-Anwendungen, Wirtschaftsaussichten und vieles mehr. Vielen Dank noch mal an alle Teilnehmer!



## Mexiko:

### Technologieseminar Guadalajara

Am 24. und 25. August fand in Guadalajara das Kurtz Know-how-Technologieseminar statt, an dem zwölf nationale und internationale Unternehmen aus unserem Kundenkreis teilnahmen. Unter den 80 Teilnehmern befanden sich Manager, Supervisoren, Bediener und Techniker, die für Prozesse und Wartung zuständig sind. Themen der Tagung waren die Wartung von Kurtz Partikelschaumformteilmaschinen und Hirsch-Vorschäumern sowie Herstellung, Lagerung, Aufbereitung und Formgebung von EPS und EPP. Neben dem Team von Kurtz Ersä Mexiko nahmen auch Experten von Styropek und JSP teil, die Informationen zu EPS bzw. EPP lieferten. Die Veranstaltung war eine großartige Gelegenheit zum Networking, zum Erfahrungsaustausch und zum Kennenlernen der Bedürfnisse unserer Kunden – alles mit dem Ziel, dass die Kunden von Kurtz Ersä Mexiko die besten Erfahrungen mit ihren Systemen machen.





## Dänemark: Rückblick E-22 Messe

An allen drei Messtagen der größten dänischen Electronics-Messe E-22 in Odense waren viele Besucher an unserem Stand. Ob VERSAFLOW, HOTFLOW oder Tools – die dänischen Besucher waren speziell an Technik, Performance und Durchsatz interessiert. Vor allem bei den Bestandskunden aus Dänemark und Schweden ging es oftmals um neue Projekte mit kurzfristiger Umsetzung. Gerade die Digitalisierung und die Energiewende sind der Grund für die Investition in neue Produktionslinien. Wir hatten großen Spaß auf der Messe im direkten Kontakt mit Kunden und Interessenten!



## Schweiz: Review – Fachtagung Löten

Wir hatten im September große Freude an unserer „Fachtagung Löten Schweiz“. Zusammen mit Tamura Elsold und Intec AG haben wir innerhalb eines Tages Informationen über die neuesten Technologien und Produkte rund um Handlöten und Rework vermittelt. Vorgestellt wurde Neues aus dem Bereich industrielles Handlöten und Rework. Das Beste kam zum Schluss: das Hands-on mit den Lötstationen i-CON VARIO 4 und der neuen i-CON TRACE. Am HR 550 Reworksystem konnten die Teilnehmer praktische Erfahrungen sammeln. Fachspezifische Diskussionen mit den Experten rundeten den gelungenen Tag in der Schweiz ab!



## Österreich: All-Electric-Society – 2. Stepan GmbH-Technologietage

Am 12. und 13. Oktober 2022 fanden die zweiten Technologietage der Stepan GmbH in Salzburg statt. Experten der Branche hielten Vorträge über aktuelle Prozesstrends und zukunftsweisende Lösungen in der Elektronikfertigung. Eine durchweg großartige Veranstaltung, die den direkten Austausch mit Kunden vor Ort ermöglichte und starke Impulse setzen konnte.

## Indien: 10. Ersa Technologietage

Ende November fanden die zehnten Technologietage in Indien statt – in Bangalore mit mehr als 70 Teilnehmern, in Chennai waren es sogar 85! Interessante Vorträge und die Vermittlung von Prozess-Know-how bildeten ein passgenaues Duo, denn unser Publikum waren Bestandskunden mit Ersa Maschinen sowie etliche neue Interessenten, die in den nächsten Monaten in Maschinen investieren wollen. Zeit für eine Lichtzeremonie haben wir uns auch diesmal genommen, bevor wir tief in unsere Löttechnologien Reflow (HOTFLOW THREE und Reinigung nur alle 12 Wochen!), Selektiv und Welle eingestiegen sind.

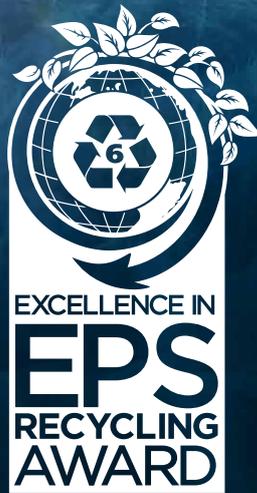


## Bulgarien: TecDay in Sofia

Am 18. Oktober fand in Sofia der Ersa Bulgaria TecDay statt. Wieder einmal war das Seminar sehr erfolgreich und erhielt ein überwältigendes Feedback. Wir möchten uns bei Nikolay und Velin von Ersa Bulgaria für die tolle Organisation der Veranstaltung bedanken. Wir freuen uns schon jetzt auf den TecDay im April 2023!

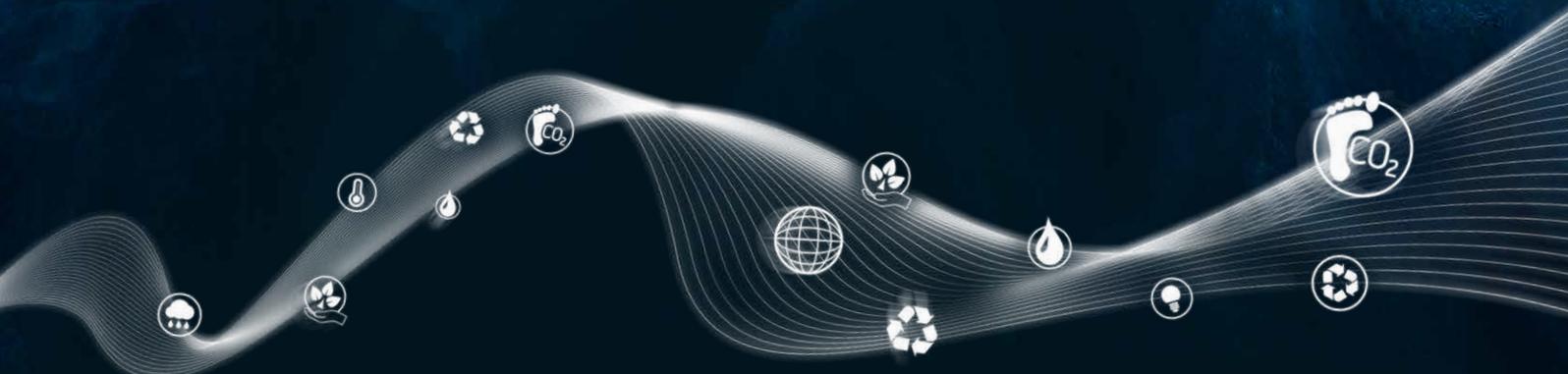


Bayerischer  
Energiepreis  
2020



iKU

Der Innovationspreis für  
Klima und Umwelt 2022



**100 %**  
Dampf-  
einsparung

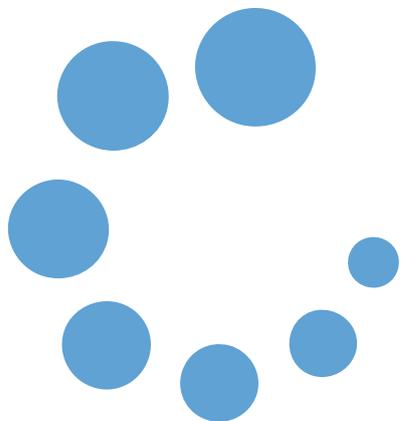
bis zu **100 %**  
Recycling-  
anteil

bis zu  
**70 %** CO<sub>2</sub>-  
Senkung

**90-100 %**  
Wasser-  
ersparnis

bis zu **90 %**  
Energie-  
ersparnis

**100 %**  
geeignet für  
Biomaterialien



# LIVING CIRCULAR FOAM

## Nachhaltige Lösungen auf der K 2022

**Auf der Kunststoff-Leitmesse in Düsseldorf stellten die Kurtz Protective Solutions Mitte Oktober ihre neuesten, nachhaltigen Technologien vor, die in der Kunststoffbranche erheblich zur Einsparung von Energie, Wasser und CO<sub>2</sub> beitragen und Prozesse somit entscheidend optimieren.**

Nach monatelangen Vorbereitungen legte sich das Kurtz Team auf der K-Messe mächtig ins Zeug, um den Kunden unter dem Motto „LIVING CIRCULAR FOAM“ ganze acht Tage lang ein beeindruckendes Messeerlebnis mit spannenden Exponaten zu bieten. Der Star in Halle 13 war die Kurtz WAVE LINE, die je nach Anwendung modular aufgebaut werden kann. Zur Steigerung der Produktivität sind bei der Maschine mehrere Werkzeuge gleichzeitig im Umlauf. Das Herz der WAVE LINE ist die inzwischen dreifach ausge-

zeichnete Radiofrequenz-Technologie, die mittels hochfrequenter elektromagnetischer Wellen nicht nur Standardmaterialien, sondern auch neue Materialien und Biomaterialien verarbeitet. Somit wird die Herstellung neuartiger und nachhaltiger Verpackungen möglich. Mit der RF-Technologie kann ein höherer Anteil an recyceltem Material wiederverarbeitet werden als jemals zuvor. Im EPS-Formteil sind es beispielsweise bis zu 100%. Durch das dampflose Verfahren mit Radiofrequenz (RF) lassen sich hohe Ein-

sparungen erzielen: bis zu 70% an CO<sub>2</sub>-Emissionen, bis zu 90% beim Energie- und bis zu 100% beim Wasserverbrauch. Die WAVE LINE ist für kleine bis mittelgroße Anwendungen und Produktfamilien die effizienteste Art der Partikelschaumverarbeitung und die zukunftsträchtigste im Sinne des Klimaschutzes. Auf der K produzierte die Linie während moderierter Live-Demonstrationen dreimal täglich Mini-Bodenpolster aus recyceltem expandiertem Polystyrol (rEPS). ▶



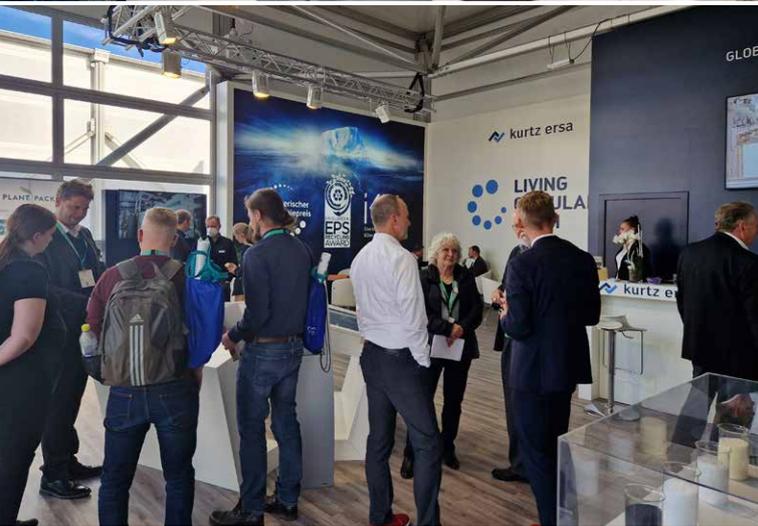
## Injection Moulding meets Particle Foam

Auch die beiden anderen Exponate, Kurtz THERMO FOAMER und Kurtz Ersä Alpha 140, stießen auf hohes Besucherinteresse. Mit dem THERMO SELECT Prozess und dem THERMO COATING/IMPFC-Verfahren (IMPFC kurz für In-Mould Particle Foam Coating) bietet Kurtz vor allem der Automotive-Branche eine neuartige Leichtbau-Lösung. Durch sie entstehen geschlossene, optisch reizvolle Formteile ohne Perlenstruktur und mit spritzgussähnlicher Oberfläche. Die Formteile sind solide, aber dennoch sehr leicht. Gelangt ein Auto ans Ende seines Lebenszyklus, ist die Recyclingfähigkeit garantiert, da sowohl für die Partikelschaum-Schicht als auch für die spritzgussähnliche Oberfläche der gleiche Rohstoff verwendet wird – in dem Fall Polypropylen. Der THERMO SELECT Prozess arbeitet mit variothermer Werkzeugtemperierung und erzielt mit geschlossenem Kühlsystem ohne direkte Wasserkühlung einen erheblich reduzierten Wasserverbrauch. Der Kurtz THERMO FOAMER war ebenfalls bestens durch das Standpersonal betreut und immer von Kunden umringt. Die Roboterfahrten des Demo-Betriebs mit Sprüheinrichtung, die von den Kollegen der Kurtz Ersä Automation geliefert wurden, verliefen einwandfrei.



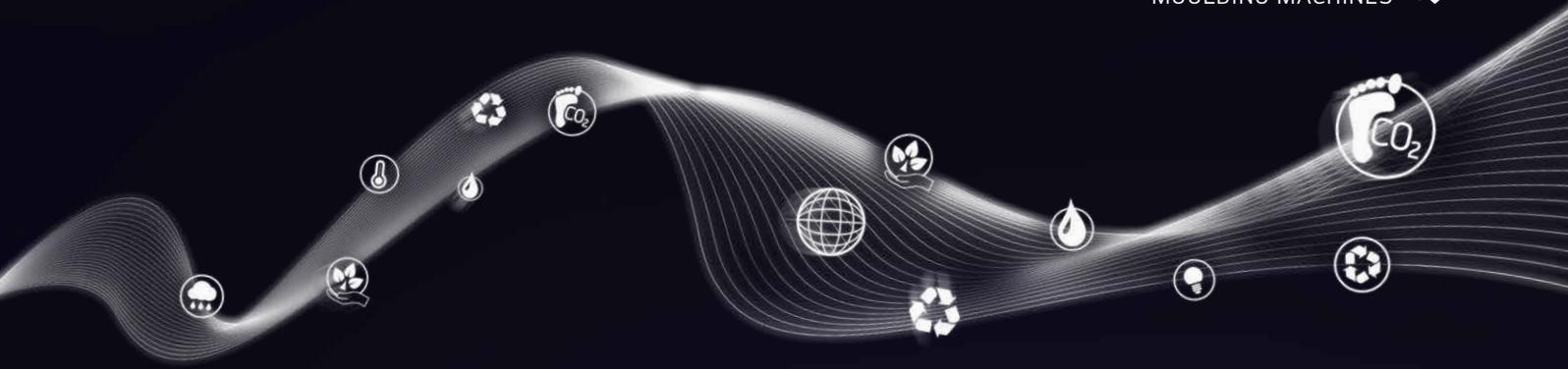
## Metallischer 3D-Druck für Werkzeugbau von Kunststoffanwendungen

Der Kurtz Ersä Alpha 140 war besonders interessant für die auf der K-Messe präsenten Werkzeughersteller. Das metallisch-additive Fertigungsverfahren LPBF (Laser-Powder-Bed-Fusion) des 3D-Druckers ermöglicht die Fertigung von Werkzeugeinsätzen oder Formen für Partikelschaum- oder Spritzgussanwendungen. Konturnahe und komplexe Kühlkanäle können in das Bauteil integriert werden, wodurch Optimierungen möglich sind, die etwa Zykluszeiten reduzieren, die Produktivität steigern und die Bauteilqualität verbessern. Der metallische 3D-Drucker lief auf der K-Messe im Demo-Betrieb und hatte das Logo der K-Messe druckfertig im Gepäck.



## Beteiligung an Circular Economy Forum

Bei der diesjährigen K nahm Kurtz mit einem eigenen 100-m<sup>2</sup>-Pavillon zum Thema „Neue Materialien“ am Circular Economy Forum des VDMA teil. Die zweite Kurtz Messepräsenz auf dem Außengelände vor Halle 16 mit Musterteilen aus nachhaltigen Materialien war ebenfalls gut frequentiert. In diesem Bereich wurde intensiver auf das Thema Kreislaufwirtschaft und die Zirkularität bei EPS, Biokunststoffen sowie alternativen Verpackungsmaterialien eingegangen, etwa Verpackungen aus gepufftem Mais. Der Pavillon-Auftritt wurde vervollständigt durch die starke Unterstützung von Mitarbeitern unserer Partner Plant Pack (Verarbeiter von gepufftem Mais als Verpackungsmaterial) und Cerex (Anlagenhersteller zur Verpuffung von Maisgranulat).



## Positiver Rückblick auf das Highlight-Event der Kurtz Protective Solutions

Geschäftsführer Uwe Rothaug und Matthias Hofmann blicken begeistert auf die K 2022 zurück: „Man merkt, dass die Branche seit der vergangenen K-Messe die Notwendigkeit des Wechsels hin zu nachhaltigeren Produktionsabläufen erkannt hat, und wir sind froh, mit unseren klimafreundlichen Technologien diesem Bedarf zu entsprechen.“ Auch Stephan Gesuato, Leiter Protective Solutions, freute sich über eine erfolgreiche Messe: „Unser Konzept ging auf und wir haben viel Lob für unsere Messepräsenz erhalten. Unser Standpersonal hat intensive Beratungsgespräche geführt und mit unseren Partnern und internationalen Vertretungen waren wir perfekt aufgestellt für das breite Fachpublikum. Wir bedanken uns bei allen helfenden Händen und freuen uns auf die spannende Projektphase kundenindividueller Anfragen.“

 **LIVING  
CIRCULAR  
FOAM**

# Kurtz Ersa & Würth Additive Group gemeinsam auf IMTS in Chicago

Kurtz Ersa zusammen mit Vertriebspartner Würth Additive Group erfolgreich auf IMTS in Chicago. Deutliche Aufbruchstimmung bei der additiven Fertigung in den USA zu verspüren.

Zum ersten Mal seit 2018 fand vom 12. bis 17. September 2022 die International Manufacturing Technology Show (IMTS) im McCormick Place in Chicago (Illinois) statt. Die üblicherweise im 2-Jahres-Turnus stattfindende Messe war 2020 wegen Corona abgesagt worden. Die IMTS ist die größte und älteste Messe für Fertigungsindustrie in der westlichen Hemisphäre. Der Wunsch auf ein Wiedersehen und den persönlichen Austausch waren groß, mehr als 86.000 Besucherinnen und Besucher hatten sich für die Messe registriert. Auch die Atmosphäre und Energie waren sehr gut, in den USA zeichnet sich eine deutliche Aufbruchstimmung im additiven Herstellungsprozess ab.



Immer gut besucht: der Gemeinschaftsstand auf der IMTS in Chicago – stets im Mittelpunkt des Interesses: der Alpha 140

Das zeigte sich auch deutlich an Zahl und Qualität unserer Messekontakte. Wir präsentierten unseren Alpha 140 am Gemeinschaftsstand mit der Würth Additive Group und deren weiteren Partner Rapid Shape, der 3D-Kunststoffdrucker herstellt. Der Stand war immer gut besucht, das Besucherinteresse am Alpha 140 groß. Ein besonderer Erfolg war, dass direkt auf der Messe ein Alpha 140 verkauft werden konnte und weitere sehr konkrete Gespräche geführt wurden. Unser Resümee der IMTS ist äußerst positiv. Wir freuen uns über gutes Geschäft im Nachgang der Messe und auf die nächste IMTS in 2024, die vom 9. bis 14. September erneut in Chicago stattfinden wird.

Ein herzlicher Dank an dieser Stelle an unseren Partner Würth Additive Group für die stets hervorragende Zusammenarbeit vor, während, nach und zwischen den unterschiedlichsten gemeinsamen Veranstaltungen!

# ALPHA 140 – wir entwickeln uns stetig weiter!

**Wir haben unseren Kunden gut zugehört – und um ein noch zuverlässigeres Produkt anbieten zu können, unseren 3D-Metalldrucker entsprechend weiterentwickelt.  
Neben technischen Weiterentwicklungen wurde die Druck- und Prozessqualität optimiert.**

Seit nunmehr zwei Jahren vertreiben wir erfolgreich unseren Alpha 140. Um unserem Anspruch gerecht zu werden, uns stetig weiterzuentwickeln, ist es für Kurtz Ersas selbstverständlich, dass wir auch unsere Produkte kontinuierlich weiter verbessern und an die Kundenanforderungen anpassen. Zur Formnext 2022 in Frankfurt am Main im November konnten wir entsprechend des Markt-Feedbacks und eigens gesammelter Erfahrungen technische Weiterentwicklungen präsentieren, so dass der Alpha 140 künftig noch zuverlässiger additive Bauteile fertigen kann.

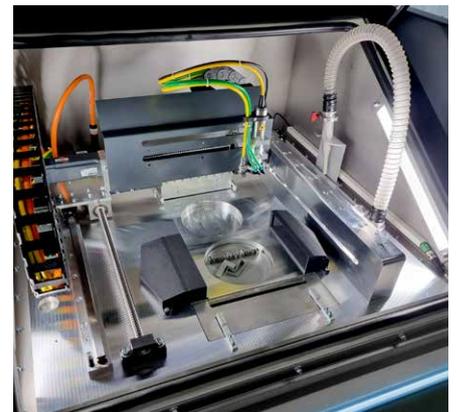
## Einige Beispiele unserer Weiterentwicklungen:

- Die Verschleißfestigkeit durch verbesserte Abschirmung gegen Pulver bzw. Prozessschmrauch wurde erhöht und die Schutzgasführung optimiert.
- Aus diesen Änderungen resultierte ebenfalls eine Anpassung der Optikhalterung, was den positiven Nebeneffekt hat, dass die Optik noch weiter stabilisiert und ein noch besseres Druckergebnis erzielt wird.
- Der Alpha 140 kann nun Bahngeschwindigkeiten bis zu 500 mm/s erreichen und somit 2,5fach schneller verfahren als zuvor.

Neben den technischen Weiterentwicklungen der Grundmaschine Alpha 140 wurden in diesem Zug auch die Optionen integrierter Stickstoffgenerator und Pulverabsaugung weiter verbessert. Der integrierte Stickstoffgenerator ermöglicht die Integration des additiven Fertigungssystems auch ohne vorhandene Stickstoff-Infrastruktur – einfach

an die bestehende Druckluftversorgung anschließen und der Alpha 140 ist „ready to print“. Und die integrierte Pulverabsaugung macht es für den Operator noch komfortabler und damit auch sicherer, die Bauteile nach dem Druckvorgang im Alpha 140 direkt zu entpulvern. Diese beiden Optionen machen den Alpha 140 zur kompakten All-in-one-Lösung, perfekt für den Einstieg in die additive Fertigung.

Die in Frankfurt vorgestellten Weiterentwicklungen durchlaufen nun bei uns im Entwicklungs- und Technologie Center (ETC) abschließend einen finalen Langzeittest, so dass die Freigabe der Serie Ende Q1/2023 erfolgen wird.



Blick in den Innenraum des Alpha 140: Mit der integrierten Pulverabsaugung wird das Sammeln von Metallpulver nach dem Druckvorgang, um es nach einem Siebvorgang wiederzuverwenden, noch komfortabler und sicherer

Mit den integrierten Optionen Stickstoffgenerator und Pulverabsaugung die kompakte All-in-one-Lösung – der vollausgestattete Alpha 140



# ANKIROS 2022

## endlich wieder in Istanbul

Die ANKIROS ist das Tor zur Gießerei-Welt in Eurasien. Zusammen mit seinem Partner Korkmaz Celik reisten die Kurtz Casting Solutions in die Türkei. Ein Weg, der sich gelohnt hat: Die Kurtz Niederdruck-Technologie begeisterte das Messe-Publikum.



Anfang Oktober war es endlich wieder so weit: Die ANKIROS, eine der weltweit wichtigsten Veranstaltungen für die Gießereibranche, konnte nach vier Jahren Zwangspause erneut stattfinden. Auch die Kurtz Casting Solutions nutzten die Gelegenheit, nach langer Abstinenz wieder langjährige Geschäftspartner zu treffen und neue Kontakte in Istanbul zu knüpfen. Gerade in herausfordernden Zeiten mit wirtschaftlich und politisch volatilen Rahmenbedingungen zählen sich bewährte Partnerschaften und Verlässlichkeit besonders aus, die es zu pflegen und weiter auszubauen gilt.

Seit fünf Jahren betreuen die Kurtz Casting Solutions zusammen mit ihrer Vertretung Korkmaz Celik erfolgreich den türkischen Markt. Über die drei Messetage war der Gemeinschaftsstand durchweg gut besucht und viele interessante Gespräche wurden geführt. Besonders großes Interesse konnte Kurtz im Bereich Räderproduktion im Niederdruck feststellen. Durch die namhaften

Referenzprojekte, die Kurtz Casting Solutions bereits in der Türkei realisiert haben, kamen auch viele Interessenten aus dem Bereich Automotive – ebenso wie einige Kundengießer mit Spezialanforderungen an die Kurtz Maschinen für eine flexible Herstellung kleinerer Gussteile wie beispielsweise von Türgriffen.

Insgesamt konnte die Kombimesse ANKIROS/TURKCAST diesmal fast 19.000 Besucher und über 1.000 Aussteller zählen und ist somit die größte gussmetallurgische Veranstaltung in Eurasien. Die konkreten Projekte, die auf dem ANKIROS Messestand besprochen wurden, machen durchaus Hoffnung, dass einige auch zu konkreten Aufträgen werden. „Im türkischen Markt bewegt sich aktuell sehr viel und wir sind überzeugt, dass wir ein Stück vom Kuchen bekommen können“, so Lothar Hartmann, Leiter Casting Solutions, am Ende der drei Messetage. Er reiste direkt zwei Wochen nach der Messe nochmals in die Türkei, um die Projektgespräche bei den Kunden vor Ort zu intensivieren.

Der Gemeinschaftsstand auf der ANKIROS 2022 war gut besucht. Bereits realisierte Referenzprojekte im türkischen Markt lockten neue Interessenten an





Mächtig was los auf dem Kurtz Ersas-Stand der Formnext 2022. Die neuen Optionen des Alpha 140 und ein erstes Bauteil des Kurtz Ersas Flying Ray stießen auf hohes Besucherinteresse

# PERFECT ANGLE PRINTING AUF DER FORMNEXT 2022

Die zweite Teilnahme von Kurtz Ersas Additive Manufacturing an der führenden Messe für additive Fertigung war ein voller Erfolg. Der noch junge Bereich des Kurtz Ersas-Konzerns nutzte die Messe zum intensiven Networking.

Für vier Tage im November verwandelte sich die Messe Frankfurt in das Zentrum für additive Fertigung. Die Formnext bietet der pulsierenden und dynamischen AM-Branche mit ihren zahlreichen innovativen Unternehmen eine Plattform zum Austausch und zur Präsentation interessanter 3D-Druck-Anwendungen. In vier Hallen lud die Branche auf ihre Stände ein. Kurtz Ersas stellte auf 80 m<sup>2</sup> unter dem Leitmotiv „PAP – Perfect Angle Printing“ seine Laser-Powder-Bed-Fusion-Lösungen (LPBF) aus und bietet dem Kunden eine einzigartige Technologie im Hinblick auf Qualität. Als Exponate waren der metallische 3D-Drucker Alpha 140 – ausgestattet mit den neuen Optionen integrierte Pulverabsaugung und integrierter Stickstoffgenerator – und ein erstes gedrucktes Bauteil des Flying Ray mit in die Metropole gereist. Wie immer war der Alpha 140 als kompakter Einstiegsdrucker für sämtliche Besuchergruppen interessant und entsprechend umzingelt beim Demo-Betrieb. Die ausgestellten, auf dem Alpha 140 produzierten Kleinbauteile halfen ebenfalls bei der Gesprächseröffnung. Hohes Interesse bestand vor allem am großforma-



tigen 3D-Bauteil des Flying Ray, einer Motorradschwinge, präsentiert mit freundlicher Genehmigung der RWTH Aachen University – Digital Additive Production DAP. Diese beansprucht etwa ein Drittel der möglichen bedruckbaren Bauplattform. Das Bauteil lässt erahnen, in welchen Sphären der Flying Ray künftig drucken kann. Als relativer Newcomer der Branche machte sich unser AM-Bereich den Faktor „Socializing“ zunutze: An unserem Stand verwöhnte ein Barista mit italienischen Kaffeespezialitäten – das Angebot kam sehr gut an und so entstanden viele weitere Kontakte.

Ralph Knecht, CEO des Kurtz Ersas-Konzerns und Geschäftsführer des Bereichs Additive Manufacturing, resümiert zufrieden: „Unsere zweite Messeteilnahme war ein absolutes Muss für unseren neuen Bereich mit Start-up-Charakter. Es freut uns, dass die Kollegen bereits nach kurzer Zeit zu einem so starken Team zusammengewachsen und sicher im Verkauf sind. Unsere Entwicklung leistet Großartiges und die Messebesucher können sich schon jetzt auf einen fulminanten Auftritt im nächsten Jahr freuen.“





Für jeden Fall die richtige Lösung: Die Kurtz Technologien arbeiten Hand in Hand

## Vereinte Kräfte auf der ALUMINIUM 2022

*Die Technologien der Kurtz GmbH & Co. KG sind echte Teamplayer. Sie arbeiten Hand in Hand, wenn es um die optimale Lösung für die Kunden der Casting Solutions und des Additive Manufacturing (AM) geht. In Düsseldorf traten sie Ende September gemeinsam im Innovation Plaza Additive & Digital Manufacturing auf.*

Zum ersten Mal nahmen die Kurtz Casting Solutions nicht mit dem Gießerei-Pavillon in Halle 10 an der ALUMINIUM teil, sondern in Halle 5 innerhalb des Gemeinschaftsbereichs des Innovation Plaza Additive & Digital Manufacturing. Kurtz stellte seine umfassenden Lösungen für Leichtbau und E-Mobilität vor. Die Niederdruckguss-Technologie und die metallische additive Fertigung optimieren die Produktion von Fahrwerksteilen und sichern langfristig eine nachhaltige Zukunft. Das Niederdruck-Gießen ist eines der effizientesten Verfahren zur Herstellung von Fahrwerksteilen in der Serienfertigung. Bei kleinen Losgrößen, speziellen Materialien und komplexen Geometrien spielt wiederum das AM seine Stärken aus. Mithilfe von Muster-Fahrwerks- und -Bauteilen sowie einem 3D-Drucker Alpha 140 im Messebetrieb wurden die Besucher bestens beraten. Der Umzug in eine andere Halle war eine gute Entscheidung und brachte viele neue Kontakte zustande.



Kurtz Protective Solutions auf der FOAM EXPO EUROPE 2022

## Kleine Messe, feine Anfragen!

*Die FOAM EXPO hat sich als fester Bestandteil des Messekalanders der Kurtz Protective Solutions in Nordamerika und Europa etabliert. In Stuttgart bestand hohes Interesse an den nachhaltigen Technologien von Kurtz.*

Jedes Jahr im November findet die FOAM EXPO EUROPE in Stuttgart statt. Dieses Jahr lag der Startschuss noch nicht einmal zwei Wochen nach Beendigung der K-Messe. Unser Standpersonal war noch „im Beratungs-Flow“ und beantwortete mit Freude sämtliche Fragen der Besucher zu den Fokus-Technologien THERMO COATING und dampflose Radiofrequenz-Prozesstechnik. Die Besucherzahlen sind zwar nicht im Geringsten vergleichbar mit denen der K-Messe, jedoch fand der Vertrieb der Kurtz Protective Solutions umso mehr Zeit für einzelne Gespräche und den intensiven Austausch zu möglichen Kundenprojekten. Einige Interessenten kamen am Vormittag mit sehr konkreten Anwendungsfällen und nahmen sich erneut am Nachmittag viel Zeit für Rückfragen zu den Kurtz Lösungen, so dass der Grundstein für fortführende Gespräche mit Aussicht auf baldigen Abschluss gelegt werden konnte.

# Konzern nutzt Synergien – Sonnenbühl greift mit an



Neuer Arbeitsplatz zur Doppeltiegel-Montage (li.), Kabelkonfektion (re.)

Wenn einzelne Bereiche des Kurtz Ersä-Konzerns durch gut laufende Geschäfte an ihre Kapazitätsgrenzen stoßen, helfen Standorte mit freien Kapazitäten selbstverständlich aus. „One Team, One Family!“ – ein weiteres Beispiel unserer gelebten Unternehmenskultur zwischen Ersä und SCHILLER Automation.

 kurtz ersä



Bei Kapazitätsgrenzen gilt es, die Bedarfe zu koordinieren und Leistungsfähigkeiten optimal zu nutzen. Die Auftragsbücher der Ersä GmbH sind trotz der allgemein vorherrschenden politischen als auch wirtschaftlichen Krisen zum Glück gut gefüllt, so dass die Ersä Baugruppenmontage tatkräftige Unterstützung gebrauchen kann. Den seit nun fast einem Jahr zugehörigen Mitarbeitern der SCHILLER Automation GmbH & Co. KG am Standort in Sonnenbühl stehen unterdessen aktuell freie Kapazitäten in ihrer Fertigung zur Verfügung. Klar, dass man sich gegenseitig hilft. Die Zinnzufuhr und die Düsenaktivierung verschiedener Ersä Baureihen werden inzwischen in Sonnenbühl gefertigt. Auch Kabel werden vormontiert.

Mit seinen 150 Mitarbeitern verstärkt die Schiller Automation damit nicht nur die Business Unit Automation, sondern bringt sich als Unterstützung auch in anderen Bereichen des Konzerns ein. Weitere Themen wie der Kurtz Ersä Line Controller zur horizontalen und vertikalen Anbindung von Kurtz Ersä Maschinen an Fremdsysteme werden ebenfalls im schwäbischen Sonnenbühl entwickelt und konzernweit eingesetzt.

Perspektivisch wird die Montage der benötigten Doppeltiegel ebenfalls bei SCHILLER Automation erfolgen. Auf diesem Weg werden die Kapazitäten in der Kurtz Ersä-Familie optimal genutzt. Als charmanter Nebeneffekt wachsen die Business Units weiter zusammen und sind in Zukunft ein noch besseres Team mit geeinter Schlagkraft.



Blick in die Roboterzelle des Kurtz Ersä ROBOPLACE während eines Bestückvorgangs

# Automatisierung wiederkehrender Tätigkeiten

**Sich wiederholende Jobs im Produktionsumfeld binden Arbeitskräfte. Um verfügbare menschliche Ressourcen effizienter einzusetzen und Produktionsprozesse zu optimieren, lohnt sich der Einsatz eines Kurtz Ersä ROBOPLACE.**

Der Kurtz Ersä ROBOPLACE platziert Bauteile mit höchster Präzision und ist speziell für wiederkehrende Bestückungs- und Montagearbeiten konzipiert. Kleine, mittlere und hohe Stückzahlen sind seine Stärke. Die Mitarbeiter erhalten durch den Einsatz eines Kurtz Ersä ROBOPLACE Freiraum für andere, komplexere Aufgaben, die erledigt werden müssen. Die geschlossene, sicherheitsüberwachte Roboterzelle des ROBOPLACE ermöglicht schnellste Bestückungsgeschwindigkeiten, die zu sehr kurzen Taktzeiten führen. Die Bauteilzuführung wird anwendungsspezifisch entsprechend der jeweiligen Aufgabenstellung konzipiert. Wie z.B. die Platzierung von THT-Bauteilen auf technisch anspruchsvollen Leiterplatten. Moderne Bildverarbeitungssysteme prüfen die Bauteile vor der Bestückung und schleusen fehlerhafte Komponenten hinsichtlich deformierter Pins oder anderer Qualitätsparameter aus, sogenannte NiO-Bauteile (Nicht-in-Ordnung-Bauteile). So wird sichergestellt, dass fehlerhafte Bauteile keine Schäden bei nicht darstellbaren Platzierungsversuchen verursachen. Das Toleranzfeld der Bauteile bzw. der zu bestückenden Produkte wird vor Produktionsstart festgelegt. Der allgemeine Prozessverlauf startet mit der Abholung der Bauteile von der Zuführstation durch das Greifersystem. Danach folgt der Vision-Check, wo jedes Bauteil geprüft wird. Sind alle Bauteile in Ordnung, geht es direkt weiter zur Bestückung. Wird ein defektes Teil detektiert, fährt der Roboter zur Ausschleuseposition. Dort entlädt er das Bauteil, holt sich bei der Zuführstation

den notwendigen Ersatz und sorgt somit für die fehlerfreie Komplett-Bestückung der Leiterplatte. Für alle möglichen Bestückungs-Arbeiten hat Kurtz Ersä Automation einen geeigneten Greifer im Portfolio. Durch die Integration eines Greifer-Schnellwechselsystems mit entsprechendem Greifer-Bahnhof können z.B. Platinen mit hoher Bauteil-/Produktvielfalt ohne Rüstzeiten mittels nur eines ROBOPLACE bestückt werden.

## Technische Highlights Kurtz Ersä ROBOPLACE

- Nutzung wertvoller Werker-Kapazität für anspruchsvolle und weniger monotone Tätigkeiten
- Steigerung des Produktionsoutputs durch hohe Verfügbarkeit
- Abstellen von Fertigungsschwankungen resultierend aus manuellem Bestückungsprozess
- Nachweisbar hohe Qualität des automatisierten Bestückungsprozesses
- Integrierte Bauteilkontrolle
- Maßgeschneiderte Bestückungslösungen realisierbar
- Zuführmodulkonzepte können auf jeweilige Aufgabenstellung angepasst werden



# CARDBOX ENGINEERING

by Kurtz Ersä Automation

*Das Geschäftsfeld Automation bietet seit kurzem Cardbox-Workshops an. Was ursprünglich mit einem Versuchsprojekt startete, hat sich schnell als äußerst zielführend für die Validierung von Arbeitsplatzsystemen herausgestellt. Der Kunde erlebt seine Arbeitsplatzumgebung im Verhältnis 1:1, Anpassungen sind unmittelbar bewertbar.*

Beim „Cardbox Engineering“ (CE) werden bestehende Abläufe und Materialflüsse analysiert und unter Nutzung von pragmatischen Hilfsmitteln denkbare Lösungen modelliert und tatsächlich greifbar gemacht. Entwürfe lassen sich mit diesem Ansatz kostengünstig erproben, diskutieren und verbessern. Es ist eine einfache und schnelle Form der Simulation. Mit CE werden mit einfachen Mitteln Ideen im Workshop-Charakter umgesetzt. Die Flexibilität zur Anpassung direkt nach Erst-

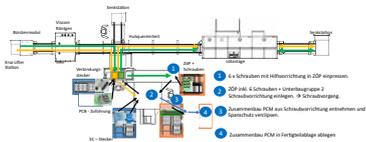
erprobung ist jederzeit gegeben. Ein weiterer Pluspunkt von CE ist, dass spätere Bediener und Anwender früh in den Erstellungs- und Kreativprozess einbezogen und praxisnah Lösungen gefunden werden. Die Workshop-Teilnehmer bringen Argumente ein, die für die Systemgestaltung unabdingbar sind. Teure Fehlplanungen oder -konstruktionen werden reduziert und ein Großteil der kostenintensiven Modifikationen nach der Inbetriebnahme entfällt. Der Workshop bietet viel Raum für Brainstorming und Interaktion. Das Ergebnis ist ein Team-Ergebnis, die Akzeptanz des Resultats somit hoch.

**Cardbox Workshop:  
20 bis 50 % Einsparpotenzial**

Durch den Kurtz Ersä Cardbox Workshop werden Ungereimtheiten im Ablauf sichtbar und der Materialfluss vollumfänglich

und nachhaltig betrachtet. Die Aufgabe ist, unter Berücksichtigung bewährter Lean-Prinzipien effizienteste Arbeitssysteme zu schaffen. Für einen namhaften Automobilzulieferer wurden von Kurtz Ersä Automation beispielsweise zwei Materialflüsse von Unterbaugruppen analysiert und ein neues Konzept mit verbessertem Wertstrom erstellt. Kurtz Ersä Automation optimierte die komplette Wertschöpfungskette vom vorgelagerten über den Hauptprozess des Lötens bis hin zum nachgelagerten Prozess. Im Fokus stand die Reduzierung von Durchlaufzeiten und die Ergonomie samt „Probefahrt“ im Maßstab 1:1. Das Einsparpotenzial auf Kundenseite liegt nach absolvierten Cardbox Workshops oftmals bei 20 bis 50 %. Zum empfohlenen Teilnehmerkreis zählten in der Regel Werksleiter, Teamleiter, Meister und Mitarbeiter aus der Produktion, somit abstrakt und operativ denkendes Fachpersonal.

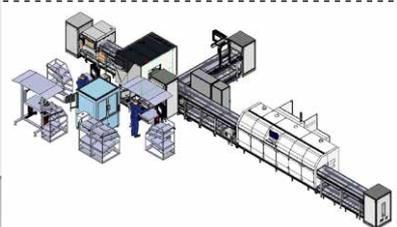
## Konzeptionieren



## Verifizieren



## Realisieren



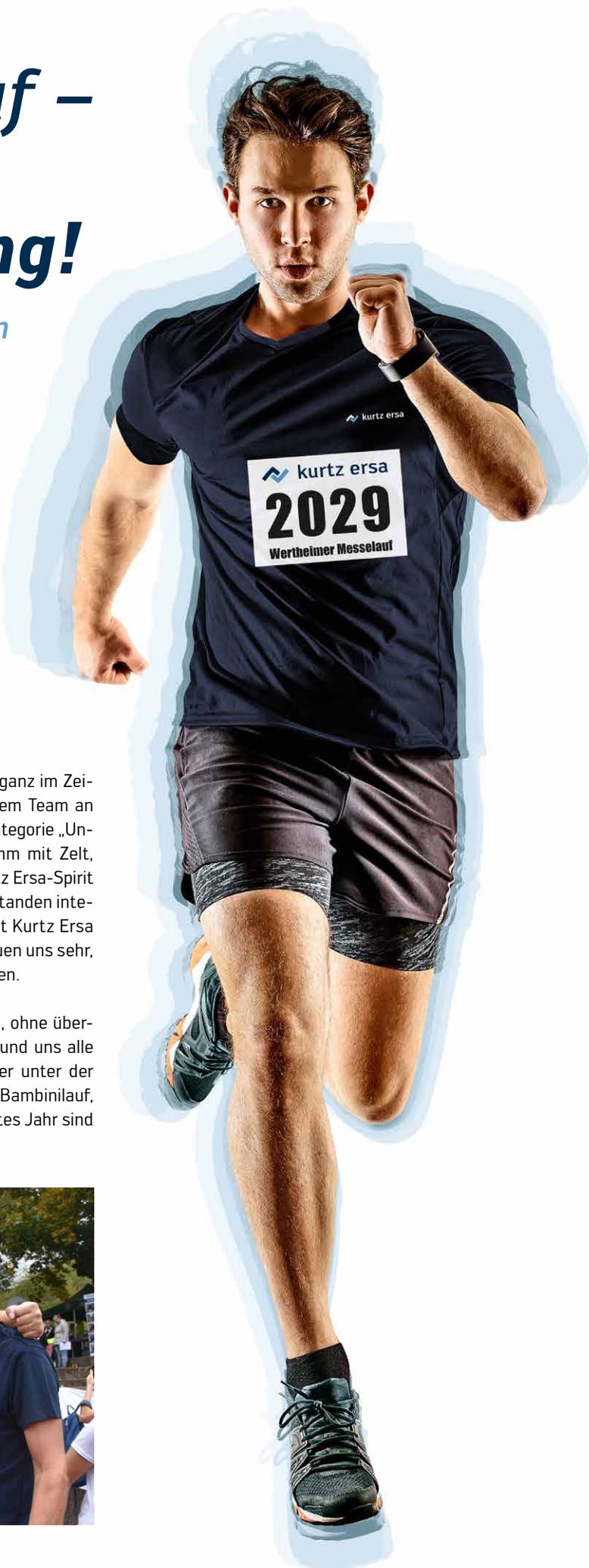
# Wertheimer Lauf – toller Event, super Stimmung!

*Kurtz Ersä mit den meisten Läufern  
in der Kategorie „Unternehmen“*



Die Teilnahme von Kurtz Ersä am Stadtlauf in Wertheim stand ganz im Zeichen „Teamspirit“. In guter alter Tradition gingen wir mit großem Team an den Start – in diesem Jahr reichte es sogar zum 1. Platz in der Kategorie „Unternehmen mit der größten Starterzahl“. Das Rahmenprogramm mit Zelt, Give-Aways und Läuferverpflegung tat sein Übriges, um den Kurtz Ersä-Spirit deutlich zu spüren. Auch unsere Recruiter waren am Start und standen interessierten jungen Menschen Rede und Antwort – schließlich ist Kurtz Ersä einer der größten Ausbildungsbetriebe in der Region und wir freuen uns sehr, dass wir dieses Jahr alle 40 Ausbildungsstellen besetzen konnten.

Gemeinsam Spaß haben und füreinander da sein, Größe zeigen, ohne überheblich zu sein. Das ist es, was Kurtz Ersä groß gemacht hat und uns alle auch noch viel weiter tragen wird. Alle Läuferinnen und Läufer unter der Kurtz Ersä-Flagge kamen wohlbehalten ins Ziel – ob Minilauf, Bambinilauf, Schülerlauf, 4,5 oder 10 km. Die Stimmung war großartig, nächstes Jahr sind wir wieder dabei!





# One Family-Gefühl beim Kurtz Ersa-Sommerfest

Es war die erste große Party im Unternehmen nach über drei Jahren Pause. In dieser Zeit hätte es viele Anlässe zum Feiern gegeben: 100 Jahre Ersa, 50 Jahre Kurtz Schaumstoffmaschinen, 5 Jahre Hammer Academy, der „Fabrik des Jahres“-Award, um nur einige zu nennen. Doch Covid-19 machte allem einen Strich durch die Rechnung.

Umso ausgelassener war die Stimmung der 700 Kolleginnen und Kollegen, die der Einladung zum Kurtz Ersa-Sommerfest gefolgt waren. Bei bestem Wetter flossen die Getränke, unter anderem in einer Cocktailbar. Foodtrucks mit buntem Angebot sorgten auf der Sommerfestwiese für das leibliche Wohl, ein DJ heizte zusätzlich ein.

Im ersten Teil der Veranstaltung begrüßte CEO Ralph Knecht die Anwesenden und dankte allen Beschäftigten für ihren Einsatz und den Zusammenhalt auch in schwierigen Zeiten. Rainer Kurtz wurde für seine 40-jährige Tätigkeit bei Kurtz Ersa von Ralph Knecht und dem Global Board gewürdigt. Als Abschiedsgeschenk bekam der ehemalige CEO ein Mosaik bestehend aus Bildern der letzten Jahrzehnte und vielen Kurtz Ersa-Mitarbeitern. Auch

Konzernbetriebsrat Joachim Kraft würdigte Rainer Kurtz für seine jahrzehntelange Leistung. Dieser wiederum gab den Dank an alle zurück: „Ohne euch wäre Kurtz Ersa nicht zu dem Unternehmen geworden, das es heute ist!“

Das Fest war großartig und alle – Belegschaft, Rentner, Management und die Familien Kurtz – feierten ausgelassen bis in den Samstag hinein. Einmal mehr haben wir gezeigt, dass wir unsere Erfolge gemeinsam feiern wollen und können!



kurtz ersa  
Sommer  
fest 2022



# 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

## 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 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, 12/2022

