

58
07/24

Kurtz Ersa Magazin

Für Kunden und Geschäftsfreunde des Kurtz Ersa-Konzerns



Electronics Production Equipment

Kurtz Ersa unterstützt Airbus bei Satellitenbau

Moulding Machines

Protective Solutions: Mehr Energieeffizienz mit Coreless-Technologie

Automation

Inline-Hyperspektral-Inspektion: Einsatz zur Kontrolle elektronischer Bauteile

GLOBAL. AHEAD. SUSTAINABLE.

 kurtz ersa

Das Nr.1-Team **Best** Produktionstlös

Innovationen sind der Treiber für unser Business. Gemäß unserer Vision „Das Nr.1-Team für nachhaltige Produktionslösungen“ ist es unser Anspruch, Ihnen immer die besten Lösungen für Ihre Herausforderungen im Produktionsumfeld zu liefern.



Thomas Mühleck und Jochen Meinhof

In dieser Ausgabe präsentieren wir Ihnen spannende Highlights aus unseren Business Units und internationalen Märkten. Sie erhalten Einblicke in die Aktivitäten unserer globalen Gesellschaften und erfahren mehr über Kundenprojekte, die unsere oben genannte Vision exemplarisch zum Ausdruck bringen.

Unsere Nachhaltigkeitsoffensive „Go-Green250“ ist neben der Entwicklung neuer Produkte dabei eine zentrale Säule. Mit großem Stolz haben wir kürzlich unseren dritten Nachhaltigkeitsbericht vorgestellt. Ab Seite 4 erfahren Sie, mit welchen weiteren Maßnahmen wir unser Ziel erreichen werden, bis 2029 CO₂-neutral zu sein. Die Installation von PV-Anlagen in unseren Fabriken und über 70 Ladepunkte für die E-Mobilität unserer Kunden und Mitarbeitenden sind nur ein paar Beispiele für unsere erfolgreiche Umsetzung der Energiewende.



schiller-automation.com



für nachhaltige **in Class!** ungen.

Ein wichtiger Schritt, unseren Kunden direkt vor Ort ein umfangreiches Leistungsangebot anbieten zu können, war die Eröffnung unseres neuen Applikations- und Demo-Centers in Vietnam in der Nähe von Hanoi. Dieses Vorhaben ist Teil der strategischen Expansion von Kurtz Ersä Asia in Südostasien und zielt darauf ab, den Kundenservice und -support zu stärken. Ein weiterer eindrucksvoller Beleg für die konsequente Umsetzung unseres Global Footprints ist die Eröffnung der neuen Fertigung in Ciudad Juárez (Mexiko) für HOTFLOW Reflow-Lötmaschinen. Damit stärken wir unsere Position in Zentralamerika, optimieren Logistikprozesse und die CO₂-Bilanz unserer Kunden.

Dass in unserem Geschäftsmodell der Service-Aspekt eine immer wichtigere Rolle einnimmt, können Sie ab Seite 14 mit dem Beitrag „Future Services & Added Values“ vertiefen. Hier geben wir weitreichende Einblicke, wie wir das Thema „Service“ für Kurtz Ersä ausgestalten und konkrete Mehrwerte für unsere Kunden erzeugen. Der Fokus liegt hier für uns auch weiterhin auf kundennahen Applikationen und ganzheitlichen Lösungen. Wir leben unsere „Cul-

ture of Innovations“, die real einfließt in hochkomplexe Anwendungen. Lesen Sie ab Seite 10 unsere faszinierende Raumfahrt-Story aus dem Bereich Electronics Production Equipment zur Unterstützung der Airbus-Stallitenproduktion.

Wie bereits in der letzten Ausgabe unseres Kundenmagazins angekündigt, lasse ich hier Verantwortliche aus unseren operativen Geschäftseinheiten zu Wort kommen. Heute möchte ich Ihnen Jochen Meinhof vorstellen, Geschäftsführer für Sales & Marketing bei der SCHILLER AUTOMATION GmbH & Co. KG, einem führenden Anbieter für Automationslösungen in der Automobil- und Elektronikindustrie.

„Seit rund zwei Jahren sind wir Teil von Kurtz Ersä und ergänzen mit unserer langjährigen Erfahrung und wertvollen Kundenbeziehungen das Portfolio für unsere Kunden. SCHILLER AUTOMATION ist zu einem wichtigen Standbein der Kurtz Ersä-Gruppe geworden, bringt seine Stärken ein und erweitert das Konzern-Portfolio sinnvoll. Kurtz Ersä siedelt seinerseits neue Technologien bei SCHILLER AUTOMATION an, was unsere Kompetenzen weiterentwickelt, den Zutritt zu neuen Märkten eröffnet und beste Wachstumsperspektiven für die Zukunft bietet. Gemeinsam mit der Automatisierungs-Unit am Reinhardshof können wir insbesondere Kunden aus der Elektronikindustrie komplett automatisierte Lösungen anbieten, beispielsweise rund ums Löten.“

Lassen Sie uns gemeinsam und voller Tatkraft, Innovationsgeist und Teamspirit Ihre „Best in class“-Lösungen gestalten.



Thomas Mühleck
CFO und CEO a.i.



Jochen Meinhof
Geschäftsführer Sales & Marketing
SCHILLER AUTOMATION GmbH & Co. KG



SUSTAINABILITY

NACHHALTIGKEITS- INITIATIVE GOGREEN250 NEXT STEPS



Bereits in der letzten Ausgabe des „Kurtz Ersa Magazin“ haben wir über die in 2023 erzielten Fortschritte in Richtung Nachhaltigkeit berichtet – auch im vorliegenden Heft wollen wir einen aktuellen Überblick liefern, wie sich unsere Nachhaltigkeitsinitiative GoGreen250 seit ihrem Start in 2020 entwickelt hat und was die nächsten Schritte sind.

So konnten wir unser ESG-Rating beispielsweise im Jahr 2023 auf 56 Punkte ausbauen, haben an den Standorten in Kreuzwertheim und Wertheim im vergangenen Jahr insgesamt 70 Ladepunkte errichtet, die sowohl von unseren Geschäftspartnern als auch von unseren Beschäftigten und natürlich von unserem stetig wachsenden E-Fuhrpark genutzt werden können. So besteht unser Fuhrpark inzwischen aus 21 E- und 19 Hybrid-Fahrzeugen. Ebenso haben sich bereits viele Mitarbeitende registriert und laden ihre Privatfahrzeuge bei uns.

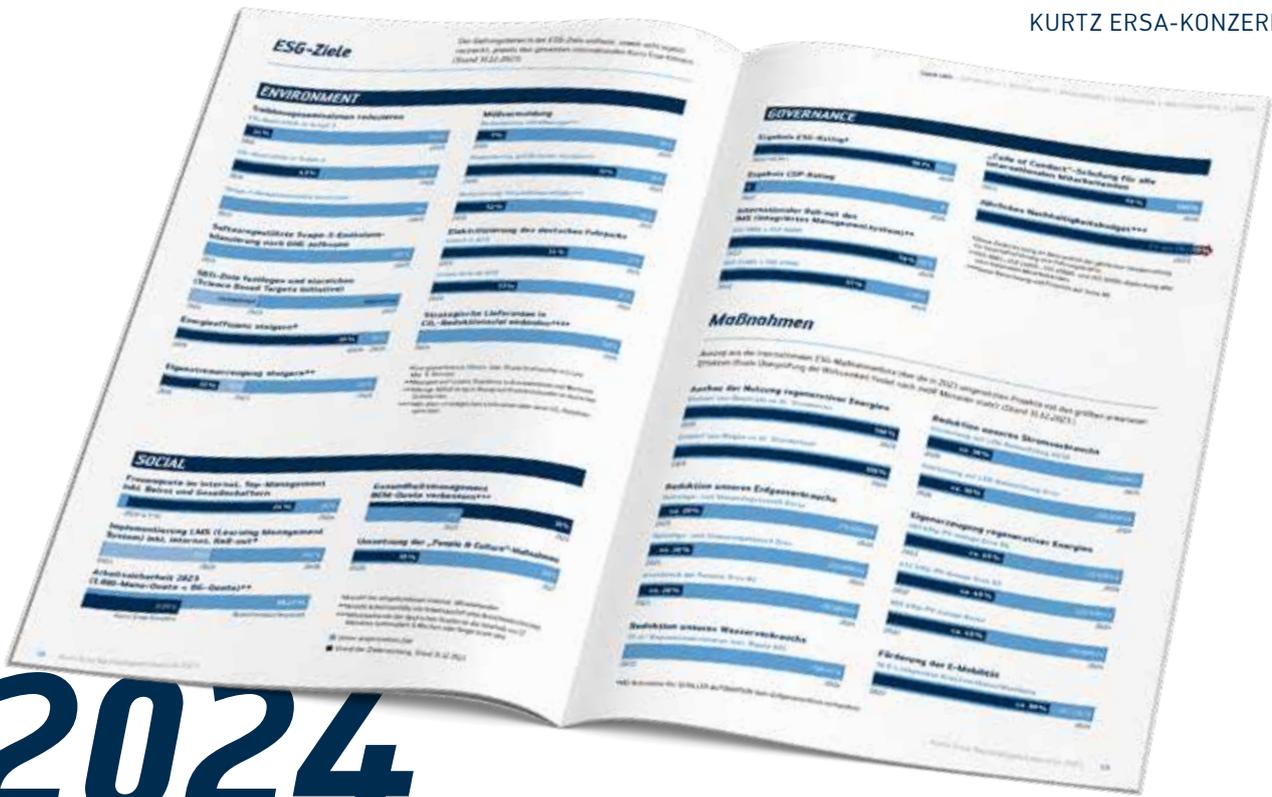
Zudem haben wir in 2023 zahlreiche andere Maßnahmen umgesetzt. Dabei stand und steht zum einen die kontinuierliche Steigerung unserer Energieeffizienz im Fokus, was wir etwa durch eine großflächige Umrüstung auf LEDs, den Austausch von

zwei Heizungsanlagen sowie eine energetische Fenstersanierung erreicht haben. Aber auch die deutliche Erhöhung unseres eigenerzeugten Stroms haben wir vergangenes Jahr durch die Installation und Inbetriebnahme von insgesamt drei PV-Anlagen mit rund 1,5 GWp deutlich vorangetrieben. In 2023 konnten wir damit bereits rund 12% unseres Strombedarfs der Standorte in Kreuzwertheim und Wertheim selbst decken.

„Wir haben allerdings nicht nur Maßnahmen zum Umweltschutz vorangetrieben. Uns ist wichtig, dass ESG (Environmental, Social and Governance, zu Deutsch: Umwelt, Soziales und Unternehmensführung) gesamtheitlich betrachtet wird – das heißt, dass wir sowohl klassische ‚grüne‘ Umweltthemen umsetzen, aber auch Ziele und

Projekte rund um die Bereiche Soziales und Governance entwickeln und vorantreiben“, sagt Anna Hieble, Leiterin Corporate ESG.

Darum haben wir uns in 2023 unter anderem umfassend mit dem LkSG (Lieferkettensorgfaltspflichtengesetz) beschäftigt und uns auf dessen Umsetzung in unserer Lieferkette und an unseren eigenen Standorten vorbereitet. Zudem haben wir unseren „Code of Conduct“ überarbeitet, der sowohl für den Kurtz Ersa-Konzern als auch für unsere Geschäftspartner gilt. Ergänzend wurden erste Schritte in Richtung internationaler Roll-out unseres integrierten Managementsystems (IMS) unternommen und mit der Erfassung unserer Scope-3-Emissionen in der vor- und nachgelagerten Lieferkette begonnen.



2024

KONKRETE SCHRITTE IN RICHTUNG NACHHALTIGKEIT

E ENVIRONMENTAL
Wir werden unter anderem einen weiteren Standort auf LED umrüsten, eine weitere PV-Anlage in Betrieb nehmen und konsequent an der Reduzierung unserer Abfallmengen arbeiten. Dafür steht uns jährlich ein Budget von mindestens 1% vom EBIT zur Verfügung – in 2023 haben wir dieses Ziel deutlich übererfüllt

und sogar rund 10% für die Investition in nachhaltige Maßnahmen ausgegeben! Zudem werden wir weiter mit Hochdruck an unserem CO₂-Ziel arbeiten, da wir bis 2029 in Scope-1 und Scope-2 und teilweise Scope-3 CO₂-neutral sein wollen. Deshalb versorgen wir unsere deutschen Standorte seit 2023 zu 100% mit Ökostrom und seit 2024 mit Biogas anstatt Erdgas und

bauen unsere Eigenstromerzeugung über PV-Anlagen konsequent aus. Unser Fuhrpark wird stetig elektrifiziert und unsere Datenerfassung kontinuierlich detaillierter. So wollen wir in 2024 mit der Erfassung unserer Scope-3-Emissionen deutlich vorankommen und uns eine geeignete Softwarelösung zur Unterstützung anschaffen.

S SOCIAL
In diesem Bereich fokussieren wir uns unter anderem darauf, unseren Beschäftigten eine sichere, ergonomische Arbeitsumgebung zu bieten und unser

Gesundheitsmanagement-Angebot stetig auszubauen sowie – mit externer Unterstützung – möglichst vielseitig zu gestalten. Auch die Implementierung eines Learning-Management-Systems (LMS) haben

wir uns für 2024 vorgenommen und wollen dieses bis 2026 auch unseren internationalen Beschäftigten zur Verfügung stellen.

G GOVERNANCE
Hier stehen beispielsweise weiter die kontinuierliche Verbesserung beim ESG- und CDP-Rating auf der Maßnahmenliste. Auch die Durchführung einer

Code-of-Conduct-Pflichtschulung für unsere internationalen Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter wird hier nachverfolgt – bisher konnten wir international schon rund 75% der Belegschaften schulen. Auch der inter-

nationale Roll-out unseres IMS sowie die bestmögliche Nutzung unseres jährlichen Nachhaltigkeitsbudgets werden vorangetrieben.



Weitere Beispiele und Details für unser nachhaltiges Tun finden sich im aktuellen Kurtz Ersa Nachhaltigkeitsbericht 2023.



Veränderungen im Global Board ab Juli 2024

Im Rahmen einer geregelten Nachfolge hat der Beirat zwei Änderungen im Global Board bekanntzugeben: **Dr. Michael Wenzel** schied zum 30.04.2024 altersbedingt und auf eigenen Wunsch aus der Geschäftsführung der Kurtz Ersä Automation GmbH sowie der SCHILLER AUTOMATION GmbH & Co. KG aus, steht aber für Übergabe und Beratung auch weiterhin zur Verfügung. Seine Nachfolge als verantwortlicher Geschäftsführer für die Business-Unit Automation

mit allen Gesellschaften trat **Hubert Baren** zum 01.05.2024 an. Herr Baren ist seit Jahrzehnten sehr erfolgreich im globalen Umfeld der Elektronikautomatisierung aktiv und bringt diese Kompetenz samt seiner internationalen vertrieblichen Erfahrung ins Global Board ein.

Ulrich Bühlmann schied zum 30.06.2024 wie vereinbart aus der Geschäftsführung der Kurtz GmbH & Co. KG sowie der Kurtz Holding GmbH & Co. Beteiligungs KG aus

und steht ebenfalls für Übergabe und Beratung weiterhin zur Verfügung. Seine Nachfolge als verantwortlicher Geschäftsführer für die Business-Unit Moulding Machines mit allen Gesellschaften trat **Andrea Carta** zum 01.07.2024 an. Herr Carta ist seit Jahrzehnten im globalen Kontext der Spritzgussmaschinenindustrie tätig und bringt insbesondere seine großen Kompetenzen in der Entwicklung internationaler Märkte ins Global Board ein.

Das Global Board setzt sich ab 01.07.2024 wie folgt zusammen:



Thomas Mühleck,
Vorsitzender



Dr. Michael Fischer,
Electronics Production
Equipment



Hubert Baren,
Automation



Andrea Carta,
Moulding Machines



Bernd Schenker,
Asien



Albrecht Beck,
Amerika



Neue Beiräte im Kurtz Ersä-Konzern

In der Beiratssitzung am Freitag, den 22. März 2024 wurden vom Beiratvorsitzenden Rainer Kurtz die neuen Beiräte begrüßt. Nach Ausscheiden von Bernhard und Walter Kurtz rückten Carolin Kurtz, unsere Leitung Zentralbereich Finanzen & Controlling, und Magdalena Kurtz nach. Als neue „externe“ Mitglieder wurden Frau Simone Berger, Vorstand Personal des Gesundheitskonzerns Stada, sowie Herr Dr. Dirk Löbermann, COO Eppendorf, in den Kurtz Ersä-Beirat aufgenommen.



Von links nach rechts: Dr. Armin Kunz, Simone Berger, Dr. Dirk Löbermann, Rainer Kurtz (Vorsitzender), Carolin Kurtz, Frank P. Averdung, Magdalena Kurtz



Starker Verbund über Ländergrenzen und Kontinente hinweg – beim Soft Opening in Ciudad Juárez, Mexiko

Neue Kurtz Ersas-Fertigung in Mexiko eingeweiht

Eröffnung im kleinen Kreis – Grand Opening folgt am 17.09.2024

Beim „Soft Opening“ Mitte April erhielt das Management von Kurtz Ersas México einen guten Eindruck vom künftigen Fabrikgebäude mit über 4.500 m² Produktionsfläche, Büros und Demo Center. „Es war beeindruckend zu sehen, wie viel Platz die neue Halle für weiteres Wachstum bietet. Wir sind Vorreiter im nordamerikanischen Markt für das Nearshoring von Lötmaschinen – und unsere Kunden warten bereits darauf, die bewährte Ersas Qualität und Technologie vor Ort zu erhalten. Wir erschaffen eine der modernsten Fertigungsstätten in Mexiko und sind überzeugt, dass dieser Schritt ein großer Erfolg wird“, sagte Albrecht Beck, als Präsident & COO von Kurtz Ersas, Inc. (KEI) für das Amerika-Geschäft im Kurtz Ersas-Konzern verantwortlich.

Mit der Eröffnung der neuen Produktionsstätte in Ciudad Juárez werden die Kapazitäten in Mexiko weiter ausgebaut. Neben den bestehenden Service- und Logistikzentren in Plymouth (Wisconsin, USA),

Dallas Fort Worth (Texas, USA) und Guadalajara (Jalisco, Mexiko) ist mit Juárez das dritte Service- und Logistikzentrum in Nordamerika etabliert. Im Rahmen der Expansion erfolgte auch ein Know-how-Transfer von Europa nach Mexiko, so dass Kurtz Ersas-Kunden nun – auch dank des gewachsenen mexikanischen Teams – noch kompetenter betreut werden können.

Die neue Produktionsstätte in Ciudad Juárez spielt eine zentrale Rolle bei der Produktion von Ersas Lötmaschinen und fungiert als Vorproduktion für das US-amerikanische Kurtz Werk. Zunächst konzentriert sich das Werk auf die Herstellung von Ersas HOTFLOW Reflowlötanlagen. „Angesichts des schnellen Wachstums in Nord- und Südamerika werden Kunden vor Ort durch die neue Produktionsstätte in Chihuahua besser bedient, der CO₂-Fußabdruck minimiert, Lieferzeiten verkürzt und Frachtkosten gesenkt“, erläuterte KEI-Chef Albrecht Beck mit Blick auf die geplanten Geschäfte in Americas.





Willkommenskulisse im vietnamesischen Bac Ninh mit einigen unserer chinesischen Team-Mitglieder

Neue Horizonte

Strategischer Schachzug von Kurtz Ersas in Vietnam

Vietnam entwickelt sich schnell zum wichtigen Drehkreuz für die Elektronikindustrie – und Kurtz Ersas nutzt diese Gelegenheit, um seine Präsenz in diesem dynamischen Markt gezielt auszubauen. Kurtz Ersas ist sich der strategischen Bedeutung Vietnams bewusst. Insbesondere im Norden, wo ein neuer Cluster für elektronische Fertigungsdienstleistungen (EMS) entsteht, tätigt der Konzern erhebliche Investitionen, um seine Präsenz und Fähigkeiten in der Region zu erweitern.



Neues Application & Demo Center in Bac Ninh, Vietnam



Teilnehmer des Southeast Asia Sales Meeting



Lion Dance für Segen und florierende Geschäfte



Trommeln sorgen für Segen und gute Laune im neuen Haus

Die Entscheidung für eine Investition in Vietnam ist bestimmt durch die sich positiv entwickelnde Marktlandschaft und die steigende Nachfrage von Großkunden nach Vor-Ort-Präsenz. Unser vielfältiger Kundenstamm in Vietnam benötigt mehrsprachigen Support – und Kurtz Ersa ist optimal darauf vorbereitet, diese Nachfrage mit Services in Vietnamesisch, Englisch, Chinesisch und Japanisch für Schulungen und Know-how-Seminare zu erfüllen. Mit dieser sprachlichen Vielseitigkeit können wir auf die speziellen Bedürfnisse unserer Kunden eingehen, was unsere Beziehungen stärkt und die Kundenzufriedenheit erhöht.

Unsere Expansionsstrategie steht im Einklang mit dem Kurtz Ersa-Ansatz „local for local“, der auf kurze und effiziente Wege setzt, um die Nachhaltigkeit zu unterstützen und unseren Kunden schnelle Reaktionszeiten und attraktive Landekosten zu gewährleisten. Dieser Ansatz ist Teil der stabilen globalen Präsenz von Kurtz Ersa mit Produktionsstätten in Deutschland, China und Mexiko. Unser Produktionsstandort in Südchina, nur 1,5 Flugstunden von Hanoi entfernt, ist ein Beispiel für diese Effizienz und ermöglicht es uns, die Anforderungen des wettbewerbsintensiven asiatischen Marktes zuverlässig zu erfüllen.

Neuer Applikations- und Demo-Center in Bac Ninh

Um die Position in Südostasien weiter zu stärken, eröffnete Kurtz Ersa in Q1/2024 sein neues Applikations- und Demo-Center in Bac Ninh, Vietnam. Die topmoderne Niederlassung wurde feierlich im Rahmen des zweitägigen Southeast Asia Sales Meeting eingeweiht, das Vertriebs- und Geschäftspartner aus ganz Südostasien und China zusammenbrachte. Im Rahmen des Treffens gab es intensive Sitzungen zu Markttrends, strategischer Planung, Produktinnovationen und exzellentem Kundenservice – ein würdiger Rahmen für die Präsentation unserer jüngsten Investition.

Das neue, 1.000 m² große Application & Demo Center verfügt über eine 500 m² große Ausstellungsfläche, Schulungseinrichtungen, Konferenzräume und ein Ersatzteillager. Ausgestattet mit der neuesten Elektronikfertigungs-Hardware, bietet das Zentrum unseren Kunden und Partnern direkte Hands-on-Erfahrung und unterstreicht unser Engagement für Spitzenleistungen. „Wir sind sehr stolz auf das, was wir mit diesem Demo Center erreicht haben“, sagte Bernd Schenker, Präsident von Kurtz Ersa Asia. „Es steht für unser

unermüdliches Engagement für Innovation, Exzellenz und Kundenbetreuung. Ich möchte mich bei allen bedanken, die dazu beigetragen haben, diese Vision Wirklichkeit werden zu lassen, insbesondere bei unserer Operations Managerin Vic Le Thuy, unserem Service Manager Perkas Raman und unserem Director of Sales and Marketing, Ulrich Dosch.“

Das neue Zentrum dient nicht nur als Vorführ- und Schulungszentrum, sondern markiert auch den Beginn strategischer lokaler Allianzen, die auf den vietnamesischen Markt zugeschnitten sind. Kurtz Ersa Vietnam hat eine Kooperationsvereinbarung mit Fuji Machine Vietnam unterzeichnet, um Kurtz Ersa Inline-Maschinen in schlüsselfertigen Projekten von Fuji zu verkaufen. Fuji Machine Vietnam wird außerdem eine Bestückungsmaschine im Demo Center installieren, um Kunden und potenziellen Kunden eine Komplettlösung anzubieten, mit der sie die koordinierten und aufeinander abgestimmten Maschinenleistungen in einer vollständig verbundenen SMT-Linie testen können.

Das neue Zentrum ist ein wichtiger Meilenstein für Kurtz Ersa in Vietnam und unterstreicht unser Engagement für die Optimierung der Produktionsprozesse unserer Kunden – Global. Ahead. Sustainable.



Seeing is believing: Hands-on im Showroom



Unser Vertriebspartner von Newgenco erklärt die Lötstation auf Vietnamesisch



Die Mission ROSE-L wird Meeres- und Landeis automatisch kartieren und überwachen und damit die Forschung zum Klimawandel erheblich unterstützen. Der Satellit wird mit der größten jemals gebauten planaren Raumradarantenne ausgestattet.

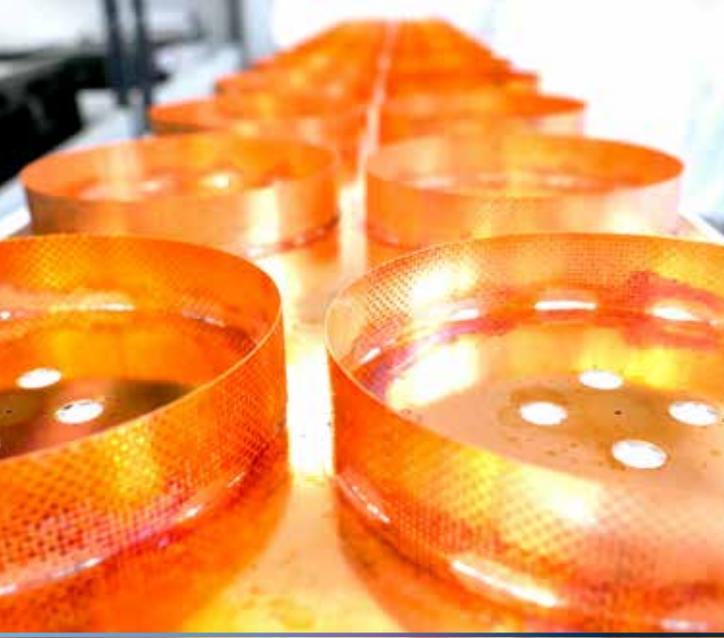
Völlig losgelöst – ROSE-L-Mission im All

Airbus Immenstaad wird bei
Satellitenbau von Ersa unterstützt

Mit endlosem Pioniergeist treibt Airbus seit Jahrzehnten nachhaltige Innovationen in der Luft- und Raumfahrtindustrie voran. Immer wieder gelang es dem Airbus-Team, die Grenzen des Machbaren in puncto Luft- und Raumfahrt zu verschieben. Im Rahmen eines hochkomplexen Projektes des europäischen Copernicus-Raumfahrtprogramms wurde die Ersa GmbH hinzugezogen, um gemeinsam mit den Ingenieuren von Airbus Defence and Space eine anspruchsvolle Anwendung auf Basis einer Selektivlötanlage ECOSELECT 2 zu entwickeln.

→ Am 03. Dezember 2020 wurde der Vertrag über die Entwicklung der Umweltüberwachungs-Mission „Radar Observing System for Europe in L-band“ (ROSE-L) unterzeichnet. ROSE-L ist ein wichtiger Teil des Copernicus Programms der Europäischen Union (EU) und wird kofinanziert von der Europäischen Weltraumorganisation (European Space Agency, kurz ESA). Thales Alenia Space ist der Hauptauftragnehmer der Mission, während Airbus Defence and Space das hochanspruchsvolle Radarinstrument liefert. Mit dem für 2028 geplanten Start wird ROSE-L eine kontinuierliche Tag- und-Nacht-Überwachung des Festlandes, der Ozeane und des Landeises ermöglichen und aus 690 km Höhe häufig Bilder mit hoher räumlicher Auflösung liefern. Während seiner 7,5-jährigen Lebensdauer wird die ROSE-L-Mission wichtige Informationen über Wälder und Bodenbedeckung liefern,

die zur verbesserten Überwachung des terrestrischen Kohlenstoffkreislaufs beitragen. Durch die Mission werden selbst kleinste Oberflächenverschiebungen und mögliche Georisiken besser bzw. überhaupt erst erkannt. Ausgelegt auf den 1,25-GHz-Bereich, werden die zwei Satelliten (Nr. 2 folgt in 2030) der ROSE-L-Mission die bereits im All aktiven Sentinel-1-Satelliten (5 GHz) mit ihren neuen Funktionen und Möglichkeiten sinnvoll ergänzen. ROSE-L wird automatisch die Bodenfeuchtigkeit kartieren und das See- und Landeis überwachen, was der Erforschung und Eindämmung des Klimawandels zugutekommt. Ebenso gelingt die Messung von Bodenfeuchte sowie Pflanzen- und Artenbestimmung (gute Unterstützung etwa für die Landwirtschaft) und auch ein Einsatz bei Naturkatastrophen ist denkbar – bei komplett offenem Datenzugang für die Nutzer. →



Gelötete Ringsegmente auf dem Groundsheet



Fertig montiertes Subarray mit 24 Ringstrukturen

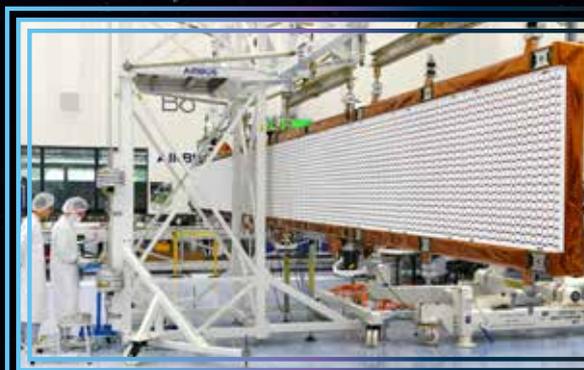
Airbus Defence and Space baut Radarantenne für ROSE-L

→ Kurz nach Vertragsunterschrift begannen sich auch bei Airbus Defence and Space am Standort Immenstaad Ende 2020 die Projekträdchen zu drehen, wo die Produktion der Radarantenne angesiedelt ist. Es handelt sich hierbei nicht um irgendeine Radarantenne – mit 11 m x 3,6 m ist es die größte SAR-Planarantenne, die jemals gebaut wurde. Die Herausforderung war die Entwicklung eines neuen, innovativen Radarantennen-Konzepts bestehend aus 60 Einzelboards mit Abmessungen von 2,2 x 0,3 m unter Verwendung von Leichtbaustoffen. Die Antennenfläche ist dreimal

größer als beim bisherigen Flaggschiff-Satelliten Sentinel-1, wobei das Gewicht der Antenne wie bisher 700 kg nicht überschreiten darf. Klassischer Fall für einen Sandwich-Aufbau mit hoher Steifigkeit bei geringem Gewicht – Herzstück in der Mitte: das Hochfrequenz-Verteilnetzwerk mit einer hauchdünnen Platine. Fünf Segmente mit insgesamt 60 Einzelboards zu jeweils 2,5 kg werden pro Satellit benötigt – mit einer gewissen Reserve (für Demonstrations- und Messzwecke) beläuft sich die Fertigung alles in allem auf rund 135 Baugruppen mit knapp 39.000 Einzellötungen. →



2,4 m langer Warenträger, der aus einem Stück gefräst und mit einer Baugruppe bestückt ist



Entfaltungstest der Sentinel-1C-Antenne

Funktionierende Leichtbau-Lösung

→ Christian Lausch, verantwortlicher Development Engineer in der Airbus-Abteilung Mechanic & Mechatronic Development Engineering, und sein Kollege Harald Arlt, bereits seit 14 Jahren bei Airbus, warfen ihr gesamtes Know-how in die Waagschale, um eine funktionierende Leichtbau-Lösung zu entwickeln. Ursprünglich war eine Anwendung mit Dampfphasenlötungen angedacht – prinzipiell wäre dies möglich gewesen. Nachteil: Man hätte das 2,2 m lange Board segmentieren müssen, wodurch Festigkeit verlorengegangen wäre. Klar war aber auch, dass die spätere Anwendung den Weltraum „sehen“ und dadurch erheblichen Temperaturschwankungen und äußeren Einflüssen ausgesetzt sein würde. Anders als etwa eine „on board“ verpackte Satellitenelektronik, die selbst im Weltraum noch von einer schützenden Hülle umgeben ist. So nahmen die Airbus-Experten Abstand von dem Dampfphasenlötprozess, denn die gesuchte Anwendung musste größtmögliche Widerstandsfähigkeit bieten. Man suchte weiter – und wurde beim existierenden Maschinenpark der eigenen Reinraumfertigung fündig, mit dem bis vor kurzem Flugelektronik (Platinen und Onboard-Systeme) produziert worden war. Nachdem diese Fertigung intern verlagert wurde, kamen die Maschinen wieder in den Zugriff des Development Engineering. Darunter gab es auch eine Miniwellen-Selektivlötanlage vom Typ ECOSELECT 2 – nach kurzer Analyse stand fest: Breite passt, Höhe passt, vielleicht könnte Airbus damit die benötigten Baugruppen von 2,2 m x 0,3 m und nur 0,4 mm Dicke in Verbindung mit einem Niedertemperaturlot fertigen?

Dies war der Zeitpunkt, um mit dem Lötmaschinenhersteller Ersa in Kontakt zu treten – und eine Einschätzung einzuholen, ob das geplante Vorhaben machbar sei. Schnell kam man ins Rollen, im Januar 2021 nahm man die Konkretisierung eines Testaufbaus für eine Machbarkeitsstudie in Angriff, ab März fand eine erste Versuchsrei-

he bei Ersa statt, in der es unter anderem um Schlitze und Streifen, Lötstellengeometrie, Werkstückträger plus Niederhalter, Lotauswahl, Lötparameter und Bewegungsablauf ging. Im September startete bei Airbus eine zweite Versuchsreihe – mit einem neuen Testboard mit vier Ringen im Originaldesign, neuem Warenträger für das Ringdesign inklusive Niederhalter und Ringschlitzen in unterschiedlicher Geometrie. Anfang Januar 2022 dann die finalen Lötversuche in Wertheim mit einem Zinn-Bismut-Lot. Diese verliefen erfolgreich, so dass der Weg frei war für die Beauftragung von Ersa für einen Anlagenumbau der ECOSELECT 2 samt Konstruktion und Bau eines



Airbus Friedrichshafen

passenden Warenträgers von 2,4 m Länge. „Die Herausforderung war enorm, schließlich ging es nicht um eine klassisch durchkontaktierte Leiterplatte, sondern ein 0,4 mm dünnes Hightech-CFK-Substrat, vollflächig kupferbeschichtet, ohne Lötstopplack. Die Länge der Schlitze mit 20 mm warf etliche Fragen auf, ob das tatsächlich in einem Vorgang zu löten sei. Wir haben schon unterschiedlichste Geometrien gelötet. Aber dieses Projekt war auch für uns Neuland. Aus anderen Projekten wussten wir, dass das Lot bei großen Kupferflächen dazu neigt, irgendwohin zu fließen – nur nicht an die geplante Stelle. Aber wir haben es tatsächlich in enger Zusammenarbeit mit dem Airbus-Team geschafft“, sagt Jürgen Friedrich, Leiter Anwendungstechnik bei Ersa und seit über 25 Jahren im Unter-

nehmen. Im Juli 2022 erfolgte schließlich der Anlagenumbau durch Ersa am Bodensee, bei dem auch die Umstellung von Zinn-Blei auf Zinn-Bismut erfolgte. Eine große Herausforderung war dabei unter anderem die Anpassung der Anlagensteuerung zur Prozessierung des 2,4 m langen Warenträgers in einem Durchlauf. Ersa hat damit ein komplettes System für eine außergewöhnliche Anwendung geliefert und vor Ort erfolgreich in Betrieb genommen.

Für die fünf Segmente umfassende Radarantenne eines ROSE-L-Satelliten werden 60 gelötete Ringsegment-Baugruppen benötigt und auf der Ersa ECOSELECT 2 produziert. Pro Satellit sind 1.440 einzelne Ringe mit jeweils zwölf gelöteten Schlitzen aufzubringen. Wenn beide Satelliten – versetzt um 180° – ab 2030 in 690 km Höhe die Erde umrunden, liefern sie alle sechs Tage einen kompletten Scan der Erde – und wertvolle Daten, um zeitnah auf kurzfristige Änderungen zu reagieren. „In der Rückschau ist es schon sehr bemerkenswert, wie schnell wir zu einer Lösung gekommen sind. Wir stehen jetzt kurz vor Abschluss der Qualifizierungsphase und starten im

Frühjahr mit der Flugteile-Fertigung, die über einen Zeitraum von etwa zwei Jahren erfolgen wird – danke noch mal ans Ersa Team, namentlich an Jürgen Friedrich und die Vertriebs- und Prozessingenieure Mark Birl und Lothar Rodemers, die zur Umsetzung dieser Anwendung beigetragen haben“, sagt Christian Lausch beim abschließenden Besuch der Reinraum-Produktion. Von der Tribüne wandert der Blick hinunter in die Fertigung, wo die fertigzustellenden 2-Tonnen-Satelliten wie Fledermäuse am Lastenkrane hängen – mit zusammengefalteten Solarzellen-Flügeln zur Energiegewinnung, die sie später in den Weiten des Alls entfalten, um wichtige Informationen zurück zum blauen Planeten zu senden ...

Disclaimer: Die Ansichten und Meinungen sind ausschließlich die des Autors und die Europäische Kommission und/oder die ESA können nicht für die Verwendung der hierin enthaltenen Informationen verantwortlich gemacht werden.



Vom Anlagenhersteller zum Full-Service-Anbieter über den gesamten Fertigungsprozess

Digitale und smarte Features, Schnittstellen sowie Plattformen bieten der Industrie zahlreiche neue Möglichkeiten. KI, Industrie 4.0 und Internet of Things sorgen dafür, dass klassische Branchen wie der Maschinen- und Anlagenbau derzeit mitten im Wandel vom Anbieter reiner Hardwarelösungen hin zu einer nutzerzentrierten Gesamtlösung sind.

Als Systemlieferant ist man bei Kurtz Ersä seit langem der Überzeugung, dass hochwertige Anlagen oder Equipment allein nicht mehr ausreichen. Ersä möchte seine Kunden in die Lage versetzen, jederzeit die gewünschte Qualität erreichen zu können. Das versteht Ersä unter Servitization: neben leistungsfähigen Maschinen auch den gesamten Prozess zu unterstützen – analog und digital.

So bieten wir von jeher einen globalen Service und Vertrieb, damit unsere Service- und Applikationstechniker schnellstmöglich und direkt vor Ort auf Kundenanforderungen reagieren können. Unser hochmodernes, automatisiertes Zentrallager in Deutschland stellt dabei die Ersatzteilversorgung sicher. Ergänzt wird es durch lokale Lager, die stetig ausgebaut werden. Um- und Nachrüstungen bestehender Ersä Anlagen sind ein weiteres Aufgabenfeld, mit dem wir die Wettbewerbsfähigkeit und Flexibilität unserer Kunden erhalten und ausbauen.

Service ist mehr als Reparaturen und Umbauten: Schulung und Ausbildung

Die Änderungen im Arbeitsmarkt sind mittlerweile nicht nur eine Herausforderung bei uns in Deutschland, sondern weltweit. In der Folge führt dies dazu, dass nicht ausreichend geschultes Personal die Produktionsmaschinen in der Elektronikfertigung bedient und dabei auch komplexe Fertigungsprozesse beurteilen muss. An diesem Punkt setzt Kurtz Ersä mit seinem umfangreichen An-



Digital lässt sich erstklassiger Service auf der ganzen Welt sicherstellen

gebot von Schulungen und Prozessvermittlung an. Der Kern sind die Präsenzs Schulungen an allen unseren weltweiten Niederlassungen, die mit einem Applikationscenter ausgestattet sind. Von Grundlagen über das Handlöten und Reworken bis zu mehrtägigen Know-how-Seminaren mit Fokus auf Lötmaschinen und Schablonendrucker – für jeden Wissensstand gibt es das perfekt zugeschnittene Seminar. Ebenso führt Ersä regelmäßig individuelle Kundens Schulungen durch. Diese finden entweder bei Ersä statt, sehr häufig jedoch auch direkt beim Kunden in dessen Produktion. So können mit

angepasstem Lerntempo, individualisierten Schwerpunkten und konkreten Beispielen exakt die Anforderungen der Kundenfertigung getroffen werden.

E-Learning mit Kurtz Ersä CONNECT

Der neueste Baustein in diesem Bereich ist das E-Learning. Dieses Modul der Kurtz Ersä CONNECT Plattform ermöglicht Lernen auf der ganzen Welt. Über verschiedene Standorte und Zeitzonen kann ein gemeinsamer Wissensstand erreicht und überprüft werden. Ermöglicht wird dies durch interaktive und modulbasierte Kurse sowie ein integriertes System von Prüfungen und Zertifikaten. Über die Schulungen hinaus bieten wir zahlreiche Formen der Prozessunterstützung, um Kunden zur optimalen Lösung zu verhelfen. Diese Services sind ein entscheidender Baustein, um die Wettbewerbsfähigkeit der Ersä Kunden zu steigern.

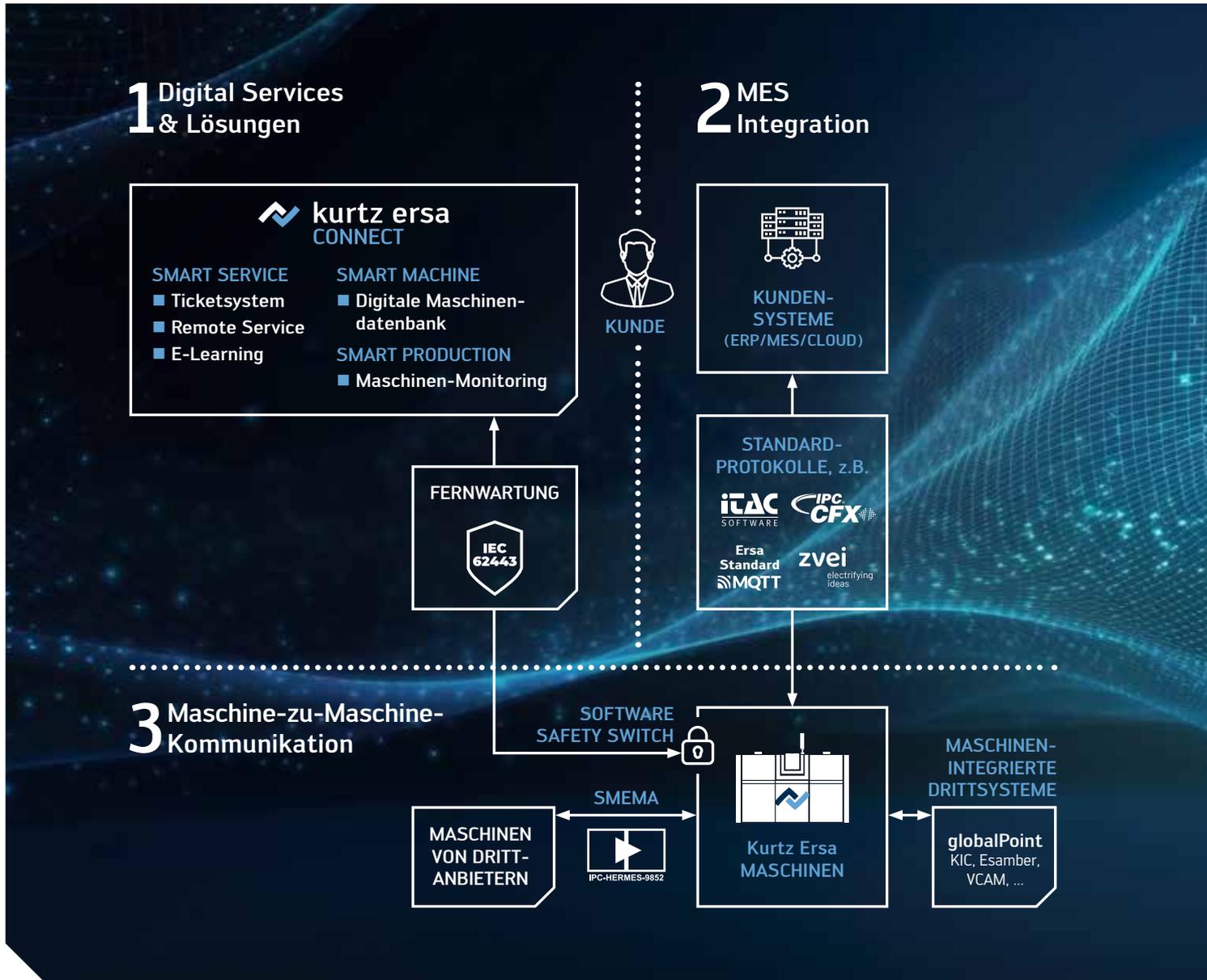
Digitalisierung im Service: Kurtz Ersas CONNECT

Die Digitalisierung spielt eine wichtige Rolle im Wandel des Service-Verständnisses. Sie hat die Abläufe im klassischen Maschinenservice bereits deutlich verändert. Das hat Ersas bereits vor vielen Jahren verstanden und geht mit der neuen Kurtz Ersas CONNECT Plattform einen weiteren konsequenten Schritt im Digitalisierungsprozess voraus.

Dazu werden in der Kurtz Ersas CONNECT Plattform verschiedene Service-Module gebündelt und so Mensch und Maschine vernetzt.

Neben einer digitalen Maschinendatenbank, in der sämtliche Anlagen des Kunden erfasst sind, bietet vor allem das Ticketsystem einen echten Mehrwert. Es ermöglicht eine direkte, bessere Erfassung und transparente Bearbeitung von Servicefällen.

Dank „Remote Service“-Modul kann sich unser Servicetechniker von überall auf der Welt auf die Kundenmaschine aufschalten und sofort ein Bild von der Situation machen. Dazu nutzt er das Kurtz Ersas GATEWAY. Der Remote-Zugriff erfolgt erst nach gezielter Freigabe durch den Kunden. Dank der digitalen Möglichkeiten ist die Anlage so schnell wieder betriebsbereit.



Das Kurtz Ersas CONNECT Ökosystem

Mit einer intelligenten Nutzung der digitalen und analogen Service-Ressourcen lassen sich Effizienz und Qualität von Service und Produktion direkt verbessern. Zusammen mit der Ersas Service-Hotline +49 9342 800-136 bleibt Ersas zudem bei aller Digitalisierung menschlich, was uns nach wie vor äußerst wichtig ist. Ersas ist 24/7 für die

Kunden auch persönlich erreichbar. Der Kurtz Ersas Service arbeitet gemeinsam mit dem Kunden am höchsten Durchsatz, der besten Qualität und Verfügbarkeit in Verbindung mit der Produkthanforderung und der Maschinenkonfiguration.

VERSAFLOW ONE X-SERIES



Die VERSAFLOW ONE XX ermöglicht mit zwei x-variablen Lötmodulen und bis zu 4 Lötziegeln Highspeed-Durchsatz in hoher Lötqualität zu geringen Investitionskosten

VERSAFLOW ONE X

Hoher Durchsatz zu niedrigen Kosten

Kostendruck und Wettbewerbsfähigkeit stellen die Elektronikfertigung vor große Herausforderungen, wo sinkende Stückzahlen oft auf steigende Variantenvielfalt treffen. Immer häufiger wechseln Fertigungen vom klassischen Wellenlöten zu Selektivlötprozessen, da diese flexibler und anpassungsfähiger sind.

Dieser Vorteil lässt die „Selektiven“ immer beliebter werden. Eine Lücke gab es jedoch – hohe Durchsätze bei niedrigen Kosten für KMUs. Um diese Vorzüge einem breiteren Kundenkreis zugänglich zu machen, wurde die VERSAFLOW ONE entwickelt.

Als Ergänzung des Ersas Portfolios ermöglicht diese den Einstieg in die Welt der Inline-Selektivlötanlagen zum Preis einer Batch-Maschine. Alle ONE Anlagen basieren auf den gleichen Funktionsmodulen wie die großen VERSAFLOWS. Für Ersas Kunden werden so Prozesse vergleichbar – ob Batch-Anlage oder High-End-System. Die erfolgreiche VERSAFLOW ONE entwickelte Ersas weiter in Richtung hohe Durchsätze. Bei der F-Serie ist nur ein Lötziegel pro Lötmodul möglich, was bei gewissen Applikationen den Durchsatz limitieren kann. Der Fokus der VERSAFLOW ONE X lautet daher hoher Baugruppen-Durchsatz bei geringen Kosten. Bisher benötigte man dafür eine VERSAFLOW 3 oder 4 mit Doppelspurtransport und mehreren Lötmodulen. Lösung der ONE X: Im verfügbaren Arbeitsraum von Fluxer, Vorheizung und Löttaggregat lassen sich gleichzeitig zwei Baugruppen simultan in einem Transportsystem bearbeiten. Der Arbeitsbereich der ONE X ermöglicht eine max. Baugruppenabmessung von 610 x 508 mm (L x B). Da solche Baugruppen eher selten sind, können die Arbeitsbereiche bei der ONE X optional in

je zwei separate Bearbeitungsbereiche geteilt werden. Dafür ist in jedem Modul zusätzlich ein zweiter Baugruppen-Stopper am Transportsystem eingebaut. Zwar reduziert sich so die verarbeitbare Baugruppenlänge auf 350 mm, in Summe verdoppelt sich aber der Durchsatz im Vergleich zur Lötanlage ohne diese Option. Die VERSAFLOW ONE X mit je einem Flux- und Vorheizmodul sowie zwei Lötmodulen kann so acht Baugruppen simultan bearbeiten – inline mit nur einem Transportsystem.

Durchsatz-Verdopplung mit „zweitem Stopper“

Durch einen weiteren Stopper lässt sich der Durchsatz der Anlage in die Module Fluxer, Vorheizung und Löten verdoppeln. Der Abstand der beiden Stopper am Transportsystem beträgt fix 400 mm. Die Baugruppen werden mit geringem zeitlichem Versatz nacheinander in die Module befördert. Erreicht Baugruppe eins den ersten Stopper, schließt der zusätzliche zweite Stopper im jeweiligen Modul und die nachfolgende Baugruppe stoppt. Mit Erreichen dieser Position beginnt im entsprechenden Modul die simultane Bearbeitung der beiden Baugruppen. Nach erfolgter Bearbeitung öffnen die Stopper und beide Baugruppen gelangen ins freie Folgemodul, der nächste Bearbeitungszyklus beginnt.

Das Fluxmodul

Die VERSAFLOW ONE X verfügt generell über ein Fluxmodul und ist standardmäßig mit einem Multidrop-Sprühkopf ausgerüstet. Optional gibt es einen zweiten Sprühkopf mit eigenem Vorratsbehälter. Wählt man die Option „zweiter Stopper“ zur Steigerung des Durchsatzes, ist auch der zweite Sprühkopf als Standard enthalten.

Die Vorheizung

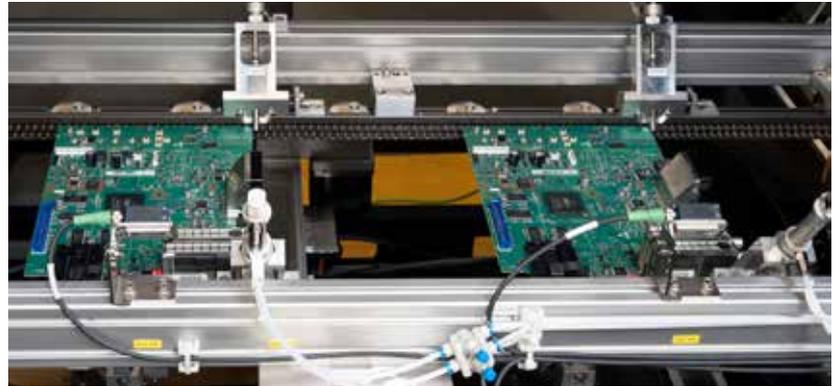
Für das Vorheizen der Baugruppen ist die ONE X mit einem Vorheizmodul ausgestattet. Das Modul ist unterhalb des Transportsystems angeordnet und mit Quarz-Hellstrahlern bestückt. Die Leistung ist im Bereich von 0 bis 100 % in mehreren Zeitfenstern einstellbar. Optional ist in das Vorheizmodul eine Konvektions-Oberheizung installierbar.

Das Lötmodul

Die Lötmodule der ONE X sind generell mit zwei Löttiegeln ausgestattet, optional ist ein zweites Lötmodul möglich. Damit bietet die ONE X max. vier Löttiegel zur simultanen Bearbeitung von Baugruppen. Die Löttiegel entsprechen dem VERSAFLOW Standard mit wartungsfreier Induktions-Lotpumpe, Lotniveauekontrolle, Schutzgasabdeckung der Lötwellen und optionaler Lotdrahtzufuhr.



Oben: 4 Leiterplatten mit max. 610 x 508 mm in der VERSAFLOW ONE XX (3 LP bei Version ONE X); unten: 8 LP mit max. 350 x 508 mm in der ONE XX mit zweitem Stopper (6 LP mit ONE X)



Die ONE X Serie gibt es auch als Variante mit zweitem Stopper, womit sich der Durchsatz verdoppeln lässt; es werden also gleichzeitig 8 Leiterplatten (Version ONE XX) bzw. 6 Leiterplatten (ONE X) in der Maschine bearbeitet – hier sichtbar im Fluxmodul



Mit der VERSAFLOW ONE X zeigt Kurtz Ersä, dass in der Selektivlöttechnik weiter Potential steckt. Die Wirtschaftlichkeit der neuen Produktlinie mit hohen Durchsätzen, kombiniert mit Lösungen hinsichtlich Vernetzung und Digitalisierung ist ein klares Statement zur Steigerung der Wettbewerbsfähigkeit – gerade auch für KMUs.

Betrachtungen zur Wirtschaftlichkeit

Nachfolgend wird der mögliche Durchsatz einer simulierten Baugruppe (300 x 300 mm) bei 25 s Bearbeitungszeit für Fluxen, 30 s Vorheizen und 90 s Löten betrachtet. In der Betrachtung des Baugruppen-Durchsatzes ist eine Batch-Selektivlötanlage ECOSELECT sowie die Anlagen der VERSAFLOW ONE Serie berücksichtigt.

Selektivlötanlage	Ersä ECOSELECT 2	VERSAFLOW ONE F	VERSAFLOW ONE FF	VERSAFLOW ONE X	VERSAFLOW ONE XX
ein fertiges Board alle...	145 s	90 s	45 s	45 s	23s
Max. parallele Bearbeitung	1	3	4	6	8
Boards pro Stunde	24	40	80	80	120
Boards/Woche 1 Schicht	192	320	640	640	960
Boards/Woche 2 Schicht	384	640	1.280	1.280	1.920
Boards/Woche 3 Schicht	576	960	1.920	1.920	2.880

Übersicht des Durchsatzes an Baugruppen der ONE Serie im Vergleich zu einer Batch-Anlage. Der aufgezeigte Durchsatz der ONE X basiert auf der Option „zweiter Stopper“, da die Länge der simulierten Baugruppe kleiner 350 mm ist. Das Potential der ONE reicht von 320 Baugruppen pro Woche Einschichtbetrieb (ONE F) bis zu 2.880 Boards wöchentlich im Dreischichtbetrieb (ONE XX)



Ersa Rework-System HR 600 XL: automatische Reparatur komplexer Baugruppen bis 625 x 625 mm mit Auto SCAVENGER Modul SC 600

Ersa SCAVENGER:

Berührungslose Restlotentfernung

Noch mehr Prozesssicherheit in der Baugruppenreparatur

In der schnelllebigen Elektronikfertigung sind Reparatur, Ausbesserung oder Nacharbeit elektronischer Baugruppen zum Austausch fehlerhafter Komponenten auf Leiterplatten (PCBs) inzwischen alltägliche Praxis. Im Folgenden geht es um die Restlotentfernung – also die fachgerechte Vorbereitung der Baugruppe vor Installa-

tion eines neuen Bauteils. Denn Beschädigungen der Leiterplatte lassen sich vermeiden, wenn das Lot kontaktlos entfernt wird. Die Prozesssicherheit in der Baugruppenreparatur von BGA & Co. steigt dadurch deutlich.

Ausgangssituation – Bauteil-Tausch

Während ein Bauteil von einer Platine entlötet wird, trennt sich das vorhandene Lot einer Lötstelle ungleichmäßig auf. Es bleibt – je nach Temperatur und Beschaffenheit des Bauteilanschlusses – teilweise am Bauteil haften; ein variabler Teil des Lotes verbleibt auf dem Anschlusspad der Platine. Für das neu zu installierende Bauteil wird eine bestimmte Lotmenge benötigt, damit die reparierte Baugruppe in Funktion und Zuverlässigkeit den Serienprodukten entspricht. Besonders bei Fine-Pitch-Bauteilen und Bottom Terminated Components (BTCs) ist beim Bauteil-Austausch auf die richtige Lotmenge zu achten. Sowohl zu magere Lötstellen als auch solche mit zu viel Lot bergen das Risiko von Folgefehlern. Bisher wurde das Restlot oft manuell entfernt, um als Ausgangsbasis gleichmäßig

vorverzinnte Lötanschlüsse zu erhalten – zeitaufwändig und nicht immer fehlerfrei. Nicht selten kam es zu Kratzern im

Lötstopplack oder abgerissenen Lotpads. Heute wird meist eine automatisierte, berührungslose Lotentfernung favorisiert.



Mögliche Nachteile der kontaktierenden Reinigung:

- zuverlässig nur durch im Umgang mit dem LötKolben geschultes Fachpersonal
- geeignete Lötspitzen für optimale Wärmeübertragung und Aufnahme von Lot
- korrekte Temperatureinstellung an der Lötstation
- ungleichmäßige Reinigung, da manuell und kein kontinuierlicher Prozess
- Beschädigung von Pads oder Leiterbahnen, besondere Vorsicht bei Entlötlitzen (Festlöten/Abreißen)



Vorteile der berührungslosen Reinigung:

- Lot wird abgesaugt, ohne Platine zu berühren
- schonender thermischer Prozess mit Schutzgas (N₂)
- gleichmäßige Reinigung und dabei schneller
- automatisierbarer Prozess – weitgehend unabhängig vom Operator
- Schädliche Flussmitteldämpfe werden teilweise mit abgesaugt (Lötrauchabsaugung zusätzlich empfohlen)
- verschiedene Düsen je nach Anwendung



Berührungslose Absaugung von Lot auf einer Platine mit dem Ersca Auto SCAVENGER SC 600

Lot berührungslos entfernen

Die Vorteile der berührungslosen Restlotentfernung sind, dass die Oberflächen der Baugruppe nicht verkratzt werden, also nicht mechanisch belastet werden. Zudem kann der Prozess der Lotabsaugung zügig und automatisiert erfolgen. Dadurch fällt auch die thermische Belastung moderat aus – bei gleichmäßigem Reinigungsergebnis.

Bei den gängigen Systemen lässt sich die Arbeitshöhe der Absaugdüse über der Platine fest einstellen – oder eine Abstandsregelung sorgt dafür, dass eine definierte

Arbeitshöhe eingehalten wird. Je nach vorliegendem Bauteil und zu entfernendem Restlot wird eine passende Absaugdüse ausgewählt und die gewünschte Bahnfahrt bei automatischen Systemen vordefiniert – etwa linienförmige Bahnen bei QFPs oder mäanderförmig für Ball Grid Arrays (BGA). Bei größeren BGAs kann eine Schlitzdüse eingesetzt werden, die bei gleicher Bahngeschwindigkeit eine breitere Bahn reinigt als die Standarddüse und so den Prozess beschleunigt. Damit sinkt für ein Bauteil mit 44 mm Kantenlänge die Bearbeitungszeit von 6 min um 50%.



Reinigungsergebnis auf BGA-Anschlussflächen – verbleibende Erhebungen auf den Pads lediglich ca. 20 µm (rötliche Färbung).

Die SCAVENGER Systeme sind voll integrierte Module

Die SCAVENGER Systeme sind voll integrierte Module und lassen sich auch an Ersca Rework-Geräten nachrüsten. Sie arbeiten mit einer vom Rework-System unabhängigen Heißgas-Heizung. Vorgeheizter Stickstoff wird genutzt, um das Lot lokal umzuschmelzen. Für eine möglichst schonende Erwärmung hält die Untenheizung des Rework-Systems die Baugruppe auf einer einstellbaren Vorheiztemperatur. Schließlich werden mit der integrierten Vakuumdüse Lotreste und Flussmittel von den Lötstellen abgesaugt und in einem Auffangbehälter und Prozessgas-Filter abgeschieden.

Einstellwerte und Einflussparameter für automatisierte Restlotentfernung:	
Parameter	Typische Werte
Vorwärmung der Baugruppe	150 – 180 °C
Gastemperatur	ca. 260 – 280 °C
Gasmenge (N ₂)	ca. 25 – 30 l/min
Geschwindigkeit	1 – 2 mm/s
Abstand zur Platine	ca. 200 µm
Flussmittel	vorhanden / nicht vorhanden
Lotkondition	Legierung, Oxidationsgrad

Vor der Neuinstallation

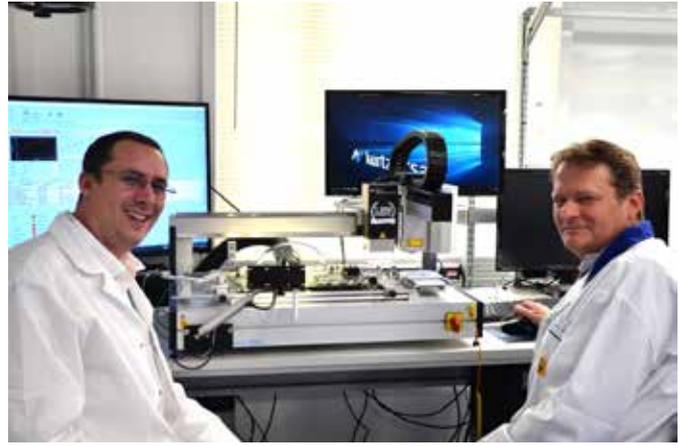
Bevor ein neues Bauteil platziert und eingelötet werden kann, wird das entnommene Lotvolumen aufgefüllt. Das neue Lotdepot sorgt für die gleichmäßige Ausprägung der Lötstellen und hilft bei der homogenen Wärmeübertragung. Das zugeführte Flussmittel entfernt die beim Auslöten und Reinigen entstandenen Oxidschichten. Das neue Bauteil kann mit Lotpaste bedruckt bzw. in Lotpaste oder Flussmittelpaste (bei

BGA) gedippt werden. Lotpaste lässt sich auch per Dispenser aufbringen oder mittels Schablone auf die Baugruppe drucken. Letzteres kann lange dauern oder aufgrund beengter Platzverhältnisse umständlich sein. Zudem zerfließt möglicherweise die Lotpaste, wenn die Baugruppe noch warm ist. Mit der Dip&Print Station von Kurtz Ersca lassen sich die Bauteile effizient vorbereiten für eine erfolgreiche Neuinstallation.

Kurtz Ersca bietet für seine Rework-Systeme Module zur berührungslosen Restlotentfernung an. Diese können auch an bestehenden Geräten nachgerüstet werden. Der SCAVENGER SC 550 eignet sich für HR 550 und HR 550 XL, der Auto SCAVENGER SC 600 für das HR 600 XL und weitere, geplante Systeme.



Mit dem Ersu Rework-System HR 600/2 mit der Seriennummer 1.000 hat sich Analog Way für ein erfolgreiches Produkt entschieden. Martin Dosch, Vertriebsleiter Export bei Ersu (li.), übergab bei der Installation des Gerätes eine Urkunde und wünscht dem Team von Analog Way alles Gute für den weiteren Unternehmenserfolg



Das Team von Analog Way freut sich über das neue Reworksystem, das den Austausch von Bauteilen von 1 mm bis 60 mm ohne zusätzliches Zubehör ermöglicht

Französischer Hersteller Analog Way erhält 1.000stes Ersu Rework System HR 600/2

Eric Delmas, CEO von Analog Way, strahlt beim Empfang der Ersu Delegation über das ganze Gesicht. Sein einnehmendes Lächeln hat mehrere Gründe – zum einen sind Cyril Decombaz und Martin Dosch zusammen mit Jörg Nolte angereist, um Analog Way zum Erwerb des Hybrid-Rework-Systems mit der Seriennummer 1.000 zu beglückwünschen. Zum anderen blickt das Unternehmen auf eine großartige Erfolgsgeschichte und sieht sich bestens für die Zukunft aufgestellt. Analog Way, ansässig in Antony südlich von Paris, entwickelt professionelles, audiovisuelles Equipment. Hinter dem Namen LivePremier™ steht z. B. ein komplettes Sortiment an modularen und skalierbaren Multi-Screen-Präsentationssystemen und Videowandprozessoren, die Pixelflächen mit bis zu 32K ansteuern können.

Die Systeme werden speziell für höchste Anforderungen in unternehmenskritischen

Anwendungen entwickelt. Die modulare Bauweise dieser High-End-Geräte ermöglicht den einfachen Austausch von Ein- und Ausgangskarten, um zahlreiche Anschlussmöglichkeiten und ihre Anforderungen an Quellen und Displays zu erfüllen.

Die Anwendungsfelder sind dabei so vielfältig wie einzigartig: Videowände am Times Square in New York werden ebenso mit Analog-Way-Systemen angesteuert wie Backwalls bei Fernseh- oder Kinoproduktionen. Zu den Nutzern zählen Unternehmen in der Veranstaltungstechnik, Casinos, Museen sowie Betreiber gigantischer Video-Werbe-flächen oder die Kontrollzentren mit ihren komplexen Anzeigesystemen und modern ausgerüstete Engineering-Zentren.

Diversifizierung der Endmärkte ist gemäß Eric Delmas eine der Grundlagen für den boomenden Erfolg von Analog Way. Gegründet 1989, hat sich das Unternehmen stetig fortentwickelt. Es erlebt mit inzwischen über 100 Mitarbeitern und interna-

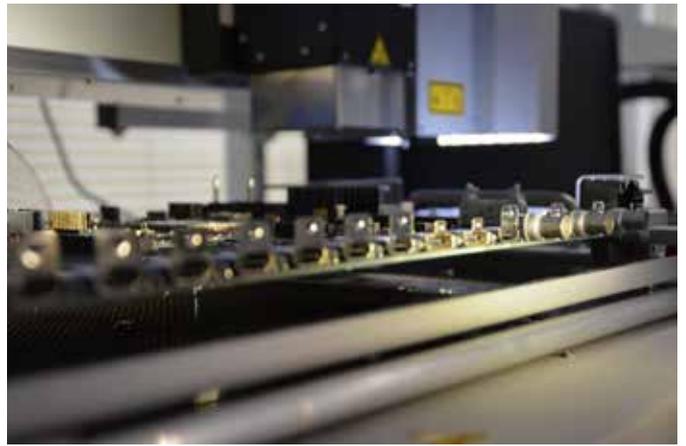
tionaler Präsenz in den letzten Jahren ein dynamisches Wachstum, deutlich oberhalb der allgemeinen Marktentwicklung.

So ist es auch verständlich, dass Analog Way seine Expertise im Bereich Wartung verstärken will. Das Unternehmen sieht sich gut positioniert, um die Entwicklung und Wartung seiner Produkte in Europa fortzusetzen, und beabsichtigt, in einen eigenen Standort zu investieren. In dem Zusammenhang wurde vor kurzem das Rework-System HR 600/2 von Ersu erworben, das sowohl der Reparatur als auch der Forschung und Entwicklung dient. Produktionsleiter Hugues Marlard betont, dass das Unternehmen in diesen beiden Bereichen großen Wert auf Schnelligkeit und Qualität legt.

Obwohl die Analog-Way-Systeme modular aufgebaut sind und viele Installationen redundant ausgelegt werden, muss es im Fall einer Reparatur schnell gehen. Dabei steht aber die Qualität der Reparatur an



Analog Way entwickelt modulare und skalierbare Multi-Screen-Präsentationssysteme und Videowandprozessoren für höchste Ansprüche



Wechsel des HDMI-Steckers auf einer Elektronikplatine eines Midra-4K-Produkts, das mit einem Temperaturanstieg arbeitet, der anspruchsvollste Kriterien für Qualität und Zuverlässigkeit erfüllt

erster Stelle. Vor diesem Hintergrund hat sich Analog Way auf Empfehlung mehrerer EMS-Dienstleister für das Ersa System entschieden.

In der Praxis werden sowohl Ball Grid Arrays (BGA) als auch Integrierte Schaltungen im Quad Flat Pack (QFP) sowie andere Gehäuseformen auf komplexen Multi-Layer-Platinen ausgetauscht. Es werden auch Reparaturen an HDMI-Steckern oder Display-Port-Anschlüssen durchgeführt. Viele davon im Auftrag der Entwicklungsabteilung, die zum Beispiel ausgefallene Bauteile nach Zyklustests genauer untersu-

chen möchte. Mithilfe des automatisierten Rework-Systems können die Entwickler im Haus viel schneller Baugruppen umrüsten oder nachrüsten, als dies ohne ein solches Gerät möglich wäre. Eine besondere Stärke des Ersa Rework-Gerätes sieht man in der hohen Flexibilität – die Bearbeitung von Bauteilen von 1 x 1 mm bis hin zu 60 x 60 mm ist ohne weiteres Zubehör möglich. Zudem überzeugt die Fähigkeit, mit dem HR 600/2 bereits im ersten Versuch eine erfolgreiche Entlötung oder Einlötung eines Bauteils vornehmen zu können. Neben dem automatisierten Rework-Prozess liegt dies

auch an der exakten Temperaturregelung am Zielbauteil. Die schonende und großflächige Erwärmung der Baugruppe ist dabei ein wesentliches Kriterium. „Es ist eine Ehre für mich, an der Spitze eines Teams zu stehen, in dem innovative Mitarbeiter gemeinsam äußerst erfolgreiche Lösungen realisieren – ich bin stolz auf das, was wir als Analog Way bisher erreicht haben, und bin zuversichtlich, dass wir uns – unter anderem dank des tatkräftigen Supports von Ersa – weiter positiv entwickeln werden“, kommt Analog-Way-CEO Eric Delmas zum Schluss.

LivePremier™ bietet vielseitige digitale 4K-Konnektivität, erstklassige Bildqualität und extrem niedrige Latenz – ideal für große Auditorien, Konferenzräume, Live-Veranstaltungen und Sportstätten



Know-how-Transfer nah am Kunden

Weltweit installiert Systemlieferant Ersä jährlich Hunderte von Lötssystemen – dazu passend erfolgt ein direkter Know-how-Transfer zu Kunden und Interessenten im Rahmen von Technologie-Tagen und/oder Messen. In Europa, Amerika und Asien. Anbei ein Auszug für das erste Halbjahr 2024.



1 Tschechien

Technologie-Seminar bei PBT Rožnov

Das traditionelle Fachseminar SMT ROŽNOV 2024 fand erneut bei unserem Partner PBT Rožnov statt, über 100 Gäste nahmen daran teil. Tag eins war geprägt von Fachvorträgen zur Elektronikfertigung. Am zweiten Tag stand Praxis auf dem Plan – zur Wahl standen fünf Workshops. Das Thema Rework kam gut an, da Reparierbarkeit und die Möglichkeiten zur Nachbearbeitung von Elektrogeräten immer wichtiger werden.

2 3 Indien

Tech-Days Hyderabad und Neu-Delhi

Die Tech-Days unserer Frühjahrsausgabe starteten in Neu-Delhi, wo wir über 50 wissbegierige Teilnehmer begrüßen konnten, mit zahlreichen technischen Vorträgen. Unterstützt wurden wir dabei von unseren Partnern Viscom und Interflux. Auch in Hyderabad war das Feedback großartig – danke an alle Teilnehmer, die mit ihrem Interesse wesentlich zum Erfolg der indischen Technologietage beigetragen haben!





04/2024

4 Österreich

Stepan TechDays Wien

Am 17. und 18. April fanden die Stepan TechDays mit über 70 Besuchern in Wien statt. Unter dem Motto „ALL-ELECTRIC SOCIETY: Elektronik neu erleben – Ihre Zukunft, unsere Innovationen“ erhielten Kunden und Interessenten informative Fachvorträge rund um leistungsstarke Technologien und aktuelle Trends der Elektronikfertigung. Ergänzend dazu gab es eine Hands-on-Ausstellung und den Austausch mit Experten.



04/2024

5 USA

Starker Auftritt auf der APEX

Vom 9. bis 11. April nahm Kurtz Ersas IPC APEX EXPO im kalifornischen Anaheim teil, die mit 2.000 Besuchern aus aller Welt bestens besucht war. Mit der HOTFLOW THREE, die künftig in Mexiko gebaut wird, präsentierte man ein High-End-Lötsystem, das in jeder Hinsicht beste Reflow-Performance bietet. Im Rahmen der Messe erhielt die VERSAFLOW ONE X-Series den NPI Award in der Kategorie „Löten – Selektiv“.



04/2024

6 Spanien

Open House bei AB Electronic

Zu den TechDays im April konnte AB Electronic in seiner Zentrale über 50 Besucher begrüßen. Die Live-Produkt demonstrieren mit Hands-on-Einheiten waren sehr gut besucht. Anlass für die Veranstaltung in Madrid war unter anderem die erheblich vergrößerte Ausstellfläche für Ersas Lötssysteme und Handlötstationen für Demo-Zwecke und Kundentests.

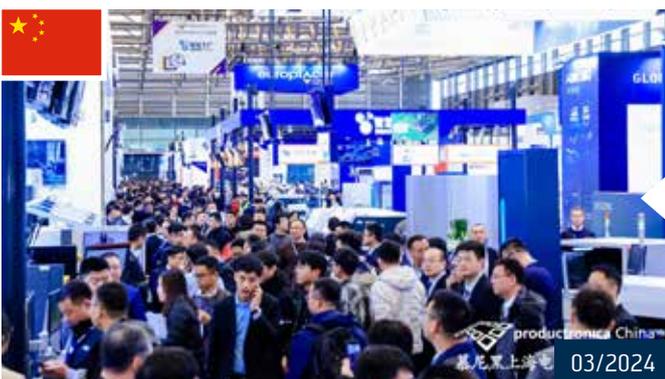


03/2024

7 Frankreich

Global Industrie Paris

An vier Tagen im März lud Kurtz Ersas France seine Besucher auf den 100 m² großen Messestand ein, um aktuellste Ersas Systeme aus nächster Nähe zu erleben und mit dem Team in Kontakt zu treten. Ausgestellt in Frankreichs Hauptstadt waren unter anderem VERSAFLOW 4/55, Schablonendrucker VERSAPRINT 2 ULTRA, die IoT-Lötstation i-CON TRACE, die neuen MK2-Lötstationen sowie das Rework-System HR 600/3P. Es gab viele gute Gespräche und konstruktiven Austausch zu den neuesten Innovationen.



03/2024

8 Shanghai

Productronica China

Mit der Productronica China 2024 in Shanghai hat Kurtz Ersas Asia (KEA) eine neue Richtung seiner Marktentwicklung eingeschlagen, um stets schnell auf Technologie-Anforderungen reagieren zu können. Mit verstärkter Ausrichtung auf 5G-Anwendung und den Bau von E-Ladestationen, Big-Data-Zentren, künstliche Intelligenz sowie industrielles Internet ist das KEA-Team jetzt noch dynamischer unterwegs auf dem digitalen Daten-Highway!

PLANTERA AUF EXPANSIONS

Die Plantera GmbH hat einen bedeutenden Meilenstein in der Entwicklung ihrer noch jungen Unternehmensgeschichte genommen: den Umzug Ende Februar in neue Räumlichkeiten in Altfeld/Marktheidenfeld, unweit der Kurtz Ersä-Konzernzentrale. Der Umzug markiert nicht nur einen physischen Wechsel des Standorts, sondern auch eine Phase der Skalierung und des Wachstums für die Plantera GmbH.

Mit dem Umzug eröffnen sich für den Entwicklungspartner und Kunden der Kurtz Protective Solutions neue Möglichkeiten, seine betrieblichen Abläufe zu optimieren und die technologische Infrastruktur in Zusammenarbeit mit Kurtz Ersä weiter auszubauen. Der Wechsel des Standorts ermöglicht es der Plantera GmbH, ihre Prozesse effizienter zu gestalten und sich als Produzent nachhaltiger Verpackungslösungen auf das nächste Level zu heben.

Erweiterung des Maschinenparks auf drei Kurtz Formteilautomaten mit RF-Technologie

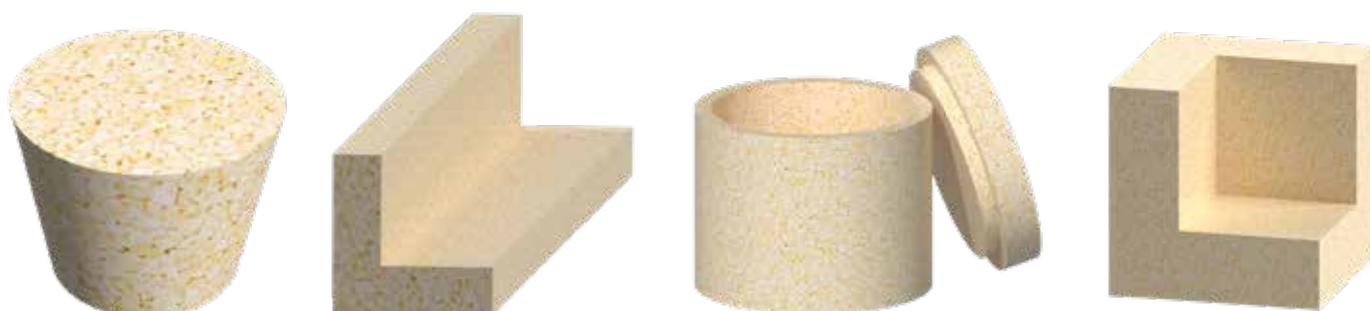
In Zusammenarbeit mit Kurtz Protective Solutions hat Plantera bereits im letzten Jahr seine Produktionskapazitäten erweitert, indem ein weiterer Formteilautomat des Typs WAVE FOAMER M integriert wurde. Dank des darin enthaltenen Werkzeugs

konnte die Produktionsrate um ein Vielfaches gesteigert werden.

Im Zuge des Standortwechsels und der Erweiterung der Fläche hat Plantera in diesem Jahr nun einen weiteren, dritten WAVE FOAMER M in Betrieb genommen. Diese neue Anlage wurde mit einem speziellen Werkzeug zur Herstellung von Maisgrießverschlässen ausgestattet. Diese Verschlässe bieten eine nachhaltige und kompostierbare Alternative zu herkömmlichen Korkverschlässen. Das entsprechende Werkzeug wurde in enger Zusammenarbeit zwischen Plantera, Kurtz Protective Solutions und T. Michel Formenbau entwickelt.

Definition eines Standardsortiments zur Effizienzsteigerung

Neben der Erweiterung der Produktionskapazität, die Plantera einen erheblichen Vorteil bei der Bewältigung von Kundenan-



NACHHALTIGEM KURS



forderungen bietet, ist es ebenso wichtig, die Prozesse zu standardisieren. Dies trägt dazu bei, die Komplexität zu reduzieren und Arbeitsabläufe effizienter zu gestalten. Daher hat die Plantera GmbH beschlossen, ein Standardsortiment für ihre CornPack-Produkte festzulegen, um ihre Marktpräsenz zu stärken und weiter auszubauen. Hierbei sind verschiedene Produkte im Sortiment enthalten – wie der Eck- und Kantenschutz, Thermoboxen, Dosen, Maisgrießverschlüsse und Transport- sowie Isolationsplatten.

Die Eck- und Kantenschutzprodukte etwa bieten zuverlässigen Schutz vor Beschädigungen und sind in verschiedenen Größen erhältlich, passend für zahlreiche Anwendungen. Die nachhaltigen und innovativen Dosen schaffen eine Alternative zu herkömmlichen Verpackungslösungen. Die Corn-Pack-Platten bieten eine einfache

Handhabung und eignen sich perfekt als Isolationsplatten oder Transportschutz in verschiedenen Branchen. Eine zuverlässige Wahl für den sicheren Transport temperaturempfindlicher Güter sind die Thermoboxen. Im Food-Bereich bietet Plantera Maisgrießverschlüsse an, die Gewürzdosen aromadicht verschließen. Diese Verschlüsse sind perfekt für verschiedene Anwendungen in der Lebensmittelindustrie geeignet.

Die Zuverlässigkeit, Nachhaltigkeit und Vielseitigkeit der Plantera-Produkte machen sie zur idealen Wahl für Unternehmen, die nach nachhaltigen Verpackungslösungen suchen. Trotz des Standardsortiments steht das Plantera-Team auch weiter für individuelle Produkte und Projekte zur Verfügung. Der Umzug in neue Räumlichkeiten und die Ausweitung des Produktportfolios

sind entscheidende Schritte für die Skalierung und das Wachstum der Plantera GmbH. Zudem kann unser Partner sehr stolz darauf sein, als junges Startup bei einer ersten Teilnahme am EcoVadis Sustainability Rating mit der Goldmedaille ausgezeichnet worden zu sein. Damit gehört Plantera zu den besten 5% aller getesteten Unternehmen. Das ESG-Rating von EcoVadis bewertet weltweit Unternehmen in den Nachhaltigkeitsdimensionen Umwelt, Arbeits- und Menschenrechte, Ethik und Beschaffung. Das macht EcoVadis zum größten Anbieter von Nachhaltigkeitsbewertungen für Unternehmen weltweit.

Wir freuen uns gemeinsam mit unserem Partner Plantera auf neue Herausforderungen und weiteres Wachstum.



Plantera Produktionshalle



Plantera Team

MEHR ENERGIE- EFFIZIENZ

Kurtz Protective Solutions

MIT CORELESS- TECHNOLOGIE

Wer im etablierten Markt der Partikelschaumverarbeitung Fuß fassen und seine Produktion effizient gestalten möchte, sollte ein wirtschaftliches System einsetzen. Mit der CoreLess-Technologie erhalten Sie ein ebenso leistungsstarkes wie nachhaltiges System für einen effizienten Verarbeitungsprozess!

Bei der Verarbeitung von Partikelschaumstoffen dreht sich alles um höchste und reproduzierbare Qualität, schnellstmögliche Zykluszeit und maximale Energieeinsparung. Genau hier setzt die Core-Less-Technologie mit konsequenter Massenreduzierung, minimal möglichem Dampfkammervolumen und thermischer Entkopplung der Einzelkavitäten an. Ein entscheidender Faktor: In die Energiebilanz fließt 1:1 die Masse ein, die dem zyklusbedingten Temperaturspiel von Verschweißungs- bis Entformungstemperatur des entsprechend zu verarbeitenden Partikelschaumstoffmaterials folgen muss. Eine x-fache Massenreduzierung im System bewirkt demnach in der Folge auch eine x-fache Energieersparnis. Der dünnwandige „kernlose“ Werkzeugaufbau gibt der Technologie nicht nur ihren Namen, sondern spart auch erheblich an Masse ein. Kombiniert mit der individuellen Medienanbindung von Maschine zu Einzelkavitäten mit optimiertem Dampfkammervolumen, führt dies am Ende auch bei den Prozessmedien (Sattldampf, Druckluft und Kühlwasser) zu einer Einsparung von bis zu 50 %. In logischer Konsequenz spiegelt sich dies direkt und bedeutsam in den Produktionsanlagenlayouts der Unternehmen wider, welche die CoreLess-Technologie einsetzen. Zum einen werden deutlich leistungsreduzierte Medienerzeuger benötigt und zum anderen wertvolle Fläche in der Produktionshalle eingespart.

Nachhaltig optimierter Verarbeitungsprozess

Kurtz Formteilautomaten der Typen PRO FOAMER und POLY FOAMER können diesen optimierten Verarbeitungsprozess mittels direkter Medienanbindung der Einzelkavitäten, der reproduzierbaren, digitalen PID-Medienregelung und den schnellen Antriebsarten (Servohydraulik- und Elektroantrieb) nachhaltig sicherstellen. Entwickelt wurde die Werkzeugtechnologie von unserem Partner Doroteo Olmedo S.L. Seit 2017 ist diese exklusiv auf unseren Anlagen erfolgreich in Serienproduktion und wurde stetig weiterentwickelt. Sie ist inzwischen in zahlreichen Anwendungen im Dauereinsatz. Boxen- und Deckelproduktion, Fußbodenheizungsplatten, Fassaden- und Perimeterdämmplatten, Verpackungsteile und vieles mehr lassen sich damit effizient und flexibel herstellen.



Die CoreLess-Technologie findet Anwendung in den Kurtz Formteilautomaten des Typs PRO FOAMER oder POLY FOAMER

Minimaler Medieneinsatz, kürzeste Zykluszeit

In Verbindung mit der optionalen vollautomatischen Werkzeugverstellung kann die Auftragsproduktion von Kisten mit unterschiedlichen Höhen – oder von Platten mit unterschiedlichen Stärken sowie mit und ohne Stufenfalz – ohne Rüstwechsel und ohne Eingreifen des Bedienpersonals vollautomatisch erfolgen. Und das materialsparend, ohne etwaige Schneidabfälle, wie dies etwa bei der konventionellen EPS-Plattenproduktion aus EPS-Blöcken der Fall ist. Die Technologie ermöglicht zudem aufgrund besonders kurzer Taktzeiten, kurzfristig auf außerplanmäßige Nachfragen zu reagieren und Aufträge abzuwickeln. Bei der Produktion von Serienverpackungsteilen, unter anderem für weiße und braune Ware, besticht die Technologie mit minimalem Medieneinsatz und kürzester Zykluszeit.

Sebastian Schreck, Area Sales Manager der Kurtz Protective Solutions, über die CoreLess-Technologie: „Unsere Kunden benötigen und wünschen nachhaltige Prozesslösungen, aber auch ein Höchstmaß an Flexibilität. Maschinen mit CoreLess-Technologie können bei Bedarf zu einer Anlage mit normaler Dampfkammer umgerüstet werden, sollte sich die Anwendung oder das Einsatzgebiet der Maschine ändern. Wie auch immer die konkrete Anwendung aussieht, Kurtz Ersä ist mit seinen Technologien immer nah am Kunden- und Marktbedarf.“



Schnelle Antriebsarten für die CoreLess-Technologie, hier: Kurtz POLY FOAMER mit elektrischen Antrieben



Rückseitiger Pressenrahmen mit Medienverteilung



Viele Fachbesucher auf dem AFS Metalcasting Congress 2024

Perfekter Treffpunkt für Gießereibranche

AFS METALCASTING CONGRESS

in Milwaukee (USA)

Der AFS Metalcasting Congress verleiht der Gießereibranche jährlich richtungweisende Impulse. Die Casting Solutions nutzten den 2024er AFS-Fachkongress als eine der wichtigsten Netzwerk-Veranstaltungen für den nordamerikanischen Raum, um die Bekanntheit von Kurtz als Anbieter hocheffizienter Gießlösungen zu steigern.

Vom 23. bis 25. April versammelte sich die nordamerikanische Gießereibranche auf dem Metalcasting Congress der American Foundry Society (AFS) in Milwaukee, Wisconsin. Mehr als 2.000 Teilnehmer und 200 Aussteller folgten dem Ruf der AFS, um sich über Gießerei-Trends und effi-

ziente Technologien auszutauschen. Der Fachkongress bot ein umfangreiches Veranstaltungsprogramm, unter anderem mit AFS-Workshops, abwechslungsreichen Vorträgen und Informationen zum aktuellen technischen Forschungsstand. Ebenso gab es Podiumsdiskussionen über die Verbes-

serung von Gießabläufen, die Effizienzsteigerung von Gieß-Prozessen und die Erhöhung der Gussteile-Qualität. Alle wichtigen Verfahren und Legierungen wurden berücksichtigt.



Das Team von VERSEVO mit Michael Müller (re.), Sales & Produktmanager der Kurtz Casting Solutions

Gießen mit verlorenen Formen steht hoch im Kurs

Ein Hauptthema am gemeinsamen Stand von Kurtz Ersä mit Partner VERSEVO, Inc. war das Gießen mit verlorenen Formen – den „Lost Forms“, die nur einmal verwendet werden, weil sie nach dem Gießprozess für die Entnahme der Gussteile zerstört werden müssen. Der Vorteil: Die Nutzung von Sandguss ist kostengünstig und kann relativ einfach umgesetzt werden. Großer Pluspunkt: Selbst kompliziertere geometrische Formen lassen sich im Sandguss in Verbindung mit dem Niederdruckguss-Verfahren umsetzen. Sandkerne können inzwischen auch von 3D-Druckern gedruckt werden – das Angebot von Partner VERSEVO bietet insbesondere Vorteile bei der Entwicklung von Prototypen etwa für GIGA-Castings, die im Automotive-Bereich zum Einsatz kommen, als auch für die Produktion von Kleinserien für die Sicherheits- und Verteidigungsindustrie.

Für einen Fachbesucher war auch das Gießen mit „verlorenem Schaum“ höchst interessant. Der Anwendungsfall ist hier ein Produkt, das für einen Außenbordmotor hergestellt wird. Hierbei wird die verlorene Form aus expandiertem Polystyrol hergestellt und dient als Positivmodell. Die Herstellung einer solchen verlorenen Form kann mittels eines Formteilautomaten der Kurtz Protective Solutions erfolgen. Ein perfektes Beispiel für bereichsübergreifende optimale Produktionslösungen von Kurtz Ersä für seine Kunden.

Starke Partnerschaften – das A und O in herausfordernden Zeiten

Neben der gelungenen Teilnahme am Fachkongress mit wertvollen Gesprächen am Stand präsentierten sich die Kurtz Casting Solutions auch auf dem Inhouse-Event von Partner VERSEVO am Standort Hartland in Wisconsin, bei dem man in lockerer Atmosphäre mit Interessenten ins Gespräch kam. Beim Heimspiel präsentierte VERSEVO einen 3D-Sanddrucker, Kurtz Ersä stellte bei der Gelegenheit eine Gießmaschine, einen Vorschäumer, den Alpha 140 und eine Entgratpresse vor. So erhielten die Inhouse-Event-Teilnehmer einen gelungenen Eindruck des Kurtz Anlagenportfolios. Nicht zuletzt durch den Kurtz Ersä Alpha 140, der im Live-Betrieb sein Können vorführte. „Die Kombination von Fachkongress und Inhouse-Event war ideal, um vom technisch versierten bis zum absatzorientierten Kunden mit allen Interessenten individuell ins Gespräch zu kommen. Gemeinsam mit VERSEVO bieten wir dem nordamerikanischen Markt effiziente Lösungen für das im Trend liegende Sandgießen. Vielen Dank an VERSEVO für die Gastfreundschaft und Einladung zum Inhouse-Event!“, resümierte Michael Müller, Sales Manager Casting Solutions & Produktmanager Niederdruckguss.



Auf dem Inhouse-Event fand das Baumstamm-Nagelspiel aus dem Spessart großen Anklang



Die Kurtz Entgratpresse KPS1000 – ein absoluter Blickfang in den Hallen von VERSEVO



Kamen gut an: der Bayern-Hut, das Spessarter Wildschwein und ein auf dem Kurtz Ersä Alpha 140 gedruckter Kugelschreiber

Entwicklung des Bereichs Additive Manufacturing

Seit inzwischen neun Monaten wird der Bereich Additive Manufacturing (AM) von Dr. Astrid Rota geleitet. In den Monaten unter ihrer Führung wurde der Schwerpunkt der Business-Unit AM stärker auf den Faktor Know-how ausgerichtet. Dafür wurde die Technologie-Entwicklung explizit gestärkt und als eigene Einheit neben System-Engineering und Software-Engineering aufgebaut, die weiter das Fundament für das Neugeschäft bilden. Eine zuverlässige Anlagentechnik ist die Basis, allerdings ist in der Folge auch zu bewerten, welche Bauteilqualität erreicht werden kann – dabei spielt vor allem die intelligente Prozesssteuerung eine bedeutende Rolle.

Fokus des engagierten AM-Teams im Kurtz Ersä-Konzern ist die weitere Entwicklung des Großformatdruckers Flying Ray – dieser wird so aufgebaut, dass er kundenspezifisch angepasst werden kann. Dank „Perfect Angle Printing“ lassen sich die Ergebnisse, die auf einer kleineren Versuchsanlage erreicht wur-

den, sehr gut auf die Großformatanlage übertragen. Bereits heute bietet die Unit an, Kundenteile auf der aktuellen Prototypenanlage (1.500 x 1.000 mm [L x B]) z.B. im Werkstoff 316L zu fertigen. Auch Material-/Parameterentwicklung nach Kundenwunsch ist auf Testständen und Versuchsanlagen möglich – die Ergebnisse können dann auf das eigentliche Bauteil übertragen werden, das viel größer sein kann. Alle gewonnenen Erkenntnisse des Maschinenbaus fließen derzeit in eine Pilotanlage (1.000 x 1.000 mm) ein, die speziell für Aluminiumlegierungen vorgesehen sein wird.

„Interessant sind für unsere Business-Unit Entwicklungspartnerschaften bzw. externe Firmen, die interessante Bauteile benötigen und von den Chancen der Additiven Fertigung profitieren wollen. Möglichkeiten wie Formfreiheit, Sparen von Verbindungstechnik oder Funktionsintegration erlauben ein völlig neues Bauteildesign. Auch kann der Additive-Bereich die aktuellen Geschäfte der an-

deren Konzernbereiche unterstützen, indem Sonderteile und Prototypen realisiert werden, welche die Produktentwicklung beschleunigen“, sagt Dr. Astrid Rota, verantwortliche Geschäftsführerin für den Bereich Additive Manufacturing.

Die nächste Möglichkeit, sich vom aktuellen Entwicklungsstand des Additive-Manufacturing-Bereichs von Kurtz Ersä ein Bild zu machen, besteht im November im Rahmen der Formnext in Frankfurt am Main. Den Kurtz Messestand werden Sie vom 19. bis 22.11.2024 wieder in Halle 12.0 antreffen – unser AM-Team freut sich schon jetzt auf Ihren Besuch. Und in der Zwischenzeit zögern Sie nicht, sich direkt mit unseren AM-Kollegen in Verbindung zu setzen!

Perfect Angle Printing



Alleinstellungsmerkmal von Kurtz Ersä: die Fertigungstechnologie „Perfect Angle Printing“

Großdruck Kurtz Ersä Flying Ray

3D-Druck-Manta begeistert auf AM Forum Berlin

Das Alleinstellungsmerkmal der 3D-Drucker von Kurtz Ersä ist die Fertigungstechnologie „Perfect Angle Printing“. Diese kam nicht zuletzt im März auf dem Additive Manufacturing Forum in Berlin hervorragend an.

Vom 20. bis 21. März war der Bereich Additive Manufacturing von Kurtz als einer von 53 Ausstellern auf dem AM Forum Berlin vertreten, Europas führender Anwenderkonferenz und Ausstellerplattform für die industrielle additive Fertigung. Sowohl mit einer Vielzahl an Ausstellungsstücken als auch in umfangreichen und fachlich tiefgehenden Gesprächen präsentierte der Fachbereich Kurtz Ersä Additive Manufacturing seine Technologie- und Maschinenbau-Kompetenz. Seitens der Standbesucher gab es großes Interesse am Einstiegsmodell Kurtz Ersä Alpha 140. Insbesondere wurden die mit dem Alpha 140 umsetzbaren filigranen Strukturen gelobt, die unter anderem Anwendung fanden bei den als Werbebeschenken verteilten Flaschenöffnern.



Ständen Rede und Antwort am Kurtz Ersä-Stand des AM Forums 2024: die 3D-Experten Steffen Heiland (li.) und Daniel Kubat

Mantarochen als Publikumsmagnet

Ein besonderer Blickfang am Kurtz Ersä-Stand und ein vielbeachtetes Ausstellungsstück auf der Messe war der FlexiRay – ein aus Edelstahl gefertigter Mantarochen mit beweglichen Flügelsegmenten und einer Spannweite von 620 mm, der auf der Prototypenanlage Kurtz Ersä Flying Ray hergestellt wurde. Damit einhergehend stieß das „Perfect Angle Printing“-Verfahren von Kurtz Ersä, der nahezu rechtwinklig auftreffende Laserstrahl und der gleichbleibende Abstand von Optik zu Pulverbett kombiniert mit einem großen Bauraum auf Anerkennung und positive Rückmeldung.

Mit jeder Menge positiver Eindrücke, neuen Impulsen aus interessanten Gesprächen und vielen großartigen Vorträgen zu industriellen Anwendungen reiste der Fachbereich Additive Manufacturing zurück nach Kreuzwertheim. Die Veranstaltung bot die perfekte Gelegenheit, um bekannte Gesichter der 3D-Community wiederzusehen und neue Kontakte für künftige Projekte zu knüpfen.



Hochwertige Gespräche machten die Teilnahme am AM Forum Berlin zu einem vollen Erfolg



Zahlreiche Ausstellungsstücke von Kurtz Ersä Additive Manufacturing zeigten mögliche Anwendungen



Kurtz Casting Solutions mit **GIGA-Lösungen** auf der EUROGUSS in Nürnberg

Bei der 15. Ausgabe der EUROGUSS präsentierte die Kurtz GmbH & Co. KG leistungsstarke Lösungen zum Giga-Casting. Und lag damit voll im Trend, denn vor allem in der Automobilindustrie steigt die Nachfrage nach großdimensionierten Fahrwerks- und Strukturteilen.

Neben dem Giga-Casting standen auf der Messe Themen wie ein nachhaltiger Umgang mit Ressourcen, Rapid Prototyping und effiziente Services im Fokus. Kurtz Casting Solutions ging besonders auf das Thema Energieeinsparung ein. Einsparpotenzial gibt es an vielen Stellen des Gießprozesses – ob beim Ofensystem, Druckhalten (Niederdruck) oder Steigrohrsystem. So verfügt man etwa mit einem Kurtz Gießlinienkonzept über ein energieeffizientes

Shuttle-Transportsystem und vermeidet unnötige innerbetriebliche Transporte. Staplerverkehr entfällt, ergo wird ein besserer CO₂-Footprint erzielt. Mit einem intelligenten Hydrauliksystem kommt zudem Energie nur nach Bedarf zum Einsatz. Ebenso verhält es sich beim Einsatz von Kühlmedien über sensorgesteuerte Kühlsysteme. Alles Faktoren, die direkt auf die Energie- und Betriebskosten einzahlen.

Lothar Hartmann, General Manager Kurtz Casting Solutions, äußerte sich zufrieden über die Veranstaltung: „Mit der Niederdruck-Technologie bieten wir der Branche ein hocheffizientes Verfahren zur Herstellung von Fahrwerksteilen, die in vielen Punkten den Druckguss und Gegendruckguss in den Schatten stellt – das kam gut an.“ Mit Blick auf das Entgraten ergänzte er: „Kurtz baut die schnellsten Entgratpressen am Markt. Zusammen mit großen Aufspannflächen und hohen Schnittkräften in bereits mehrfach gebauten Pressen haben



Angeregte Gespräche zu Individual-Lösungen durch Niederdruckguss und Entgrattechnik fanden wie hier häufig statt



Verstärkt durch langjährige Vertriebspartner, bot Kurtz auf seinem Messestand die optimale Betreuung von Interessenten und Kunden

Kurtz Lösungen alles, was für die immer kürzeren Zykluszeiten in der Druckgusszelle benötigt wird. Das Entgraten direkt in der Druckgusszelle hat weitere Vorteile: weniger logistischen Aufwand, einen kürzeren Entgratprozess und einen insgesamt effizienteren Prozessablauf.“ Sowohl quantitativ als auch qualitativ war die Messe ein Erfolg – 2026 ist Kurtz Casting Solutions auf jeden Fall wieder dabei!



International Sales Meeting – „Listen to the Market“ Strategietage der Kurtz Protective Solutions

Spannende Vorträge
trugen zu einem gelungenen
Sales Meeting bei

Angeregte Gespräche
in Kleingruppen: In den
Workshop-Sequenzen wurde
eifrig diskutiert

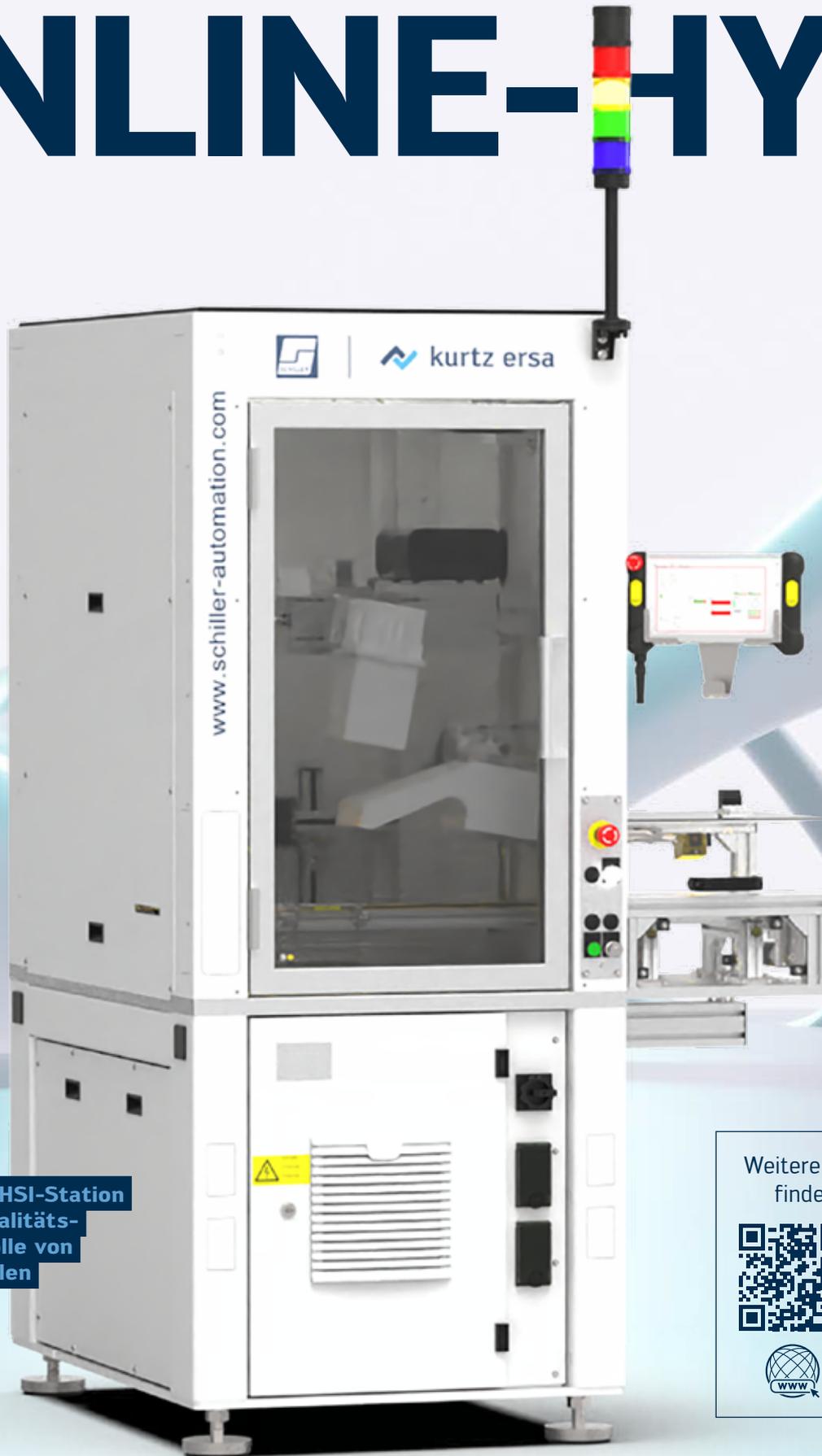
Im Kalender des Vertriebs der Kurtz Protective Solutions waren im März zwei Tage geblockt für Strategietage. Seit dem letzten Sales Meeting der Partikelschaumstoffmaschinen ist viel passiert. Das zeigten die vielen anregenden Diskussionen zwischen Mitarbeitern des Headquarters und internationalen Vertretern. Die Teilnehmer waren der Einladung von Geschäfts- und Bereichsleitung gefolgt und reisten zum internationalen Sales Meeting nach Würzburg. Ziel war es, gemeinsam die Vertriebsstrategie weiterzuentwickeln, um auf einem kompetitiven Markt die Marktposition zu sichern bzw. für die Zukunft weiter zu stärken.

CFO/CEO a.i. Thomas Mühleck begrüßte die Teilnehmer am ersten Tag und machte in seiner Ansprache deutlich: „You are in a very strong company!“ – ein stark aufgestelltes Unternehmen also, das geprägt ist durch kollegiales Miteinander, eine Konzernstrategie mit drei Standbeinen und finanzielle Unabhängigkeit. Dann übernahmen von Kurtz Seite Ulrich Bühlmann (Geschäftsführung) und Stephan Gesuato, Leiter des Geschäftsbereichs Kurtz Protective Solutions. Letzterer definiert seit zweieinhalb Jahren die strategische und vertriebliche Ausrichtung. Das internationale Sales Meeting war geprägt durch einen guten Mix an Vorträgen und Workshops. Inhalte waren etwa Status-Berichte zu den nachhaltigen Technologien Radio-

frequenz, Coreless und THERMO COATING und ein Einblick in die Abteilung „Applikation, Demo, Prozesse“. Zudem stellte der Holding-Bereich „Accounting and Treasury Operations“ neue Finanzierungsmodelle vor. Die Vertriebsgebiete brachten sich mit Marktberichten aus Americas, Asien und EMEA gegenseitig auf den neuesten Stand, um die globale Sichtweise stärker ins Bewusstsein zu heben. Aus den Workshops heraus gab es Feedback und Ideen zum Service und Produktportfolio. Trotz der aktuell herausfordernden wirtschaftlichen Lage weltweit wird für den Partikelschaumstoffmarkt ein globales Wachstum von über 15% prognostiziert, so dass auch der Kurtz Vertrieb gute Chancen für das eigene Geschäft sieht.



INLINE-HYPE



**Inline-HSI-Station
zur Qualitäts-
kontrolle von
Bauteilen**

Weitere Informationen
finden Sie unter:



HYPER- SPEKTRAL- INSPEKTION

Die hyperspektrale Inspektion (HSI) wird zunehmend zur Kontrolle elektronischer Bauteile eingesetzt. SCHILLER AUTOMATION hat für einen Kunden eine Inline-Station entwickelt, die Bauteile nach der Reinigungsanlage auf Anhaftungen überprüft.

Hyperspektrale Aufnahmen erfassen Informationen über das elektromagnetische Spektrum in einem breiten Wellenlängenbereich. Auf diese Weise können Defekte, Verunreinigungen oder andere Anomalien in den Bauteilen identifiziert werden, die bei herkömmlichen visuellen Inspektionstechniken möglicherweise übersehen werden. Die daraus resultierenden Datensätze können zur Identifizierung von Materialunterschieden und der Bewertung der chemischen Zusammensetzung von Materialien verwendet werden. Eventuell vorhandene Verunreinigungen werden sicher erkannt. Dies ermöglicht eine präzisere Qualitätskontrolle und die frühzeitige Erkennung potenzieller Probleme, was letztlich die Produktqualität verbessert und Ausfallzeiten reduziert.

SCHILLER AUTOMATION hat eine Inline-HSI-Station mit integriertem Transportband entwickelt, um dieses Qualitätsziel in Produktionslinien mit hohem Durchsatz zu erreichen. Das System übernimmt Werkstückträger mit darin liegenden Bauteilen über eine SME-MA-Schnittstelle (Band-Band-Übergabe) und die Positionierung in der Vorposition. Hier wird der Data Matrix Code (DMC) des Werkstückträgers erfasst und dessen Inhalt zwischengespeichert. Ein X/Y/Z-Handling übernimmt den Werkstückträger und positioniert ihn unter der Kamera. Die Kamera wird nach der Positionierung automatisch ausgelöst, der Werkstückträger verfahren und nach erfolgter Aufnahme wieder auf dem Band abgesetzt.

Die eingesetzte Hyperspektralkamera nimmt dabei zeilenweise Bilder mit verschiedenen Spektralkanälen zwischen 400 und 1.000 nm Wellenlänge auf. Darüber hinaus sorgt das Steuerungssystem in Verbindung mit dem MES (Manufacturing Execution System) und einem Big-Data-Speichersystem für die Rückverfolgbarkeit und ermöglicht die parallele Auswertung der Daten. Im ersten An-

wendungsfall werden Chips nach dem Durchlauf einer Reinigungsanlage geprüft, um den Erfolg der Reinigung zu validieren. Durch die sehr frühe Erkennung im Produktionsprozess werden hohe Folgekosten vermieden. Zwischenzeitlich konnten mehrere Folgeaufträge erzielt werden, da sich das Konzept in der Praxis bewährt.

Jochen Meinhof, Geschäftsführer bei SCHILLER AUTOMATION und verantwortlich für Vertrieb und Service, erläutert die HSI-Station: „Eine besondere Leistung von SCHILLER AUTOMATION ist

es, kundenindividuelle Anlagen für verschiedenste Prozessverkettungen zu entwickeln. Das erfolgt überwiegend in Bereichen von technologisch hochanspruchsvollen Aufgaben. Die überzeugende und prozesssichere Bauart führt nicht selten dazu, dass unsere Kunden sie anschließend mehrfach nachbestellen und in den unterschiedlichsten Bereichen einsetzen. Das ist so auch in diesem Fall geschehen, wo sehr individuelle Materialien auf einem Werkstückträger verarbeitet werden.

Unser Dank gilt in erster Linie unseren

Kunden, die diese SCHILLER Expertise schätzen und uns regelmäßig mit neuen Aufgaben herausfordern.“

Die Auslegung als Inline-Station ermöglicht die Integration der Station in nahezu jedes Linien-Produktionssystem. Die produktspezifische Auswertung der erzeugten Daten kann entweder direkt auf der Kamera oder offline erfolgen. Kundenspezifische Anpassungen des Transportsystems oder an andere Produktabmessungen sind möglich und werden im Rahmen der Anforderungsanalyse definiert. Dabei ist SCHILLER AUTOMATION in der Lage, weiteres Produktionsequipment individuell zu planen und umzusetzen. Regelmäßig verlassen individuell geplante und komplett verkettete Fertigungsanlagen den Standort in Sonnenbühl.



Innenansicht der HSI-Station von SCHILLER AUTOMATION



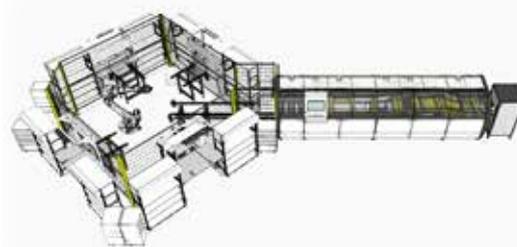
Kurtz Ersä Automation

Intelligente Handlingsysteme – Antworten auf häufige Fragestellungen

Kurtz Ersä Automation platziert für Sie von A nach B. Was genau, spielt dabei eine untergeordnete Rolle. Ob es um eine Palettier-Einheit geht oder Komponenten aus einem Transportbehälter entnommen und einer Baugruppe hinzugefügt werden müssen – unser Team verfügt über die erforderliche Expertise, um die passende Lösung für Ihre Aufgabe auszuarbeiten.

Im Rahmen der Konzeptfindung, die stets in engem Austausch mit unseren Kunden stattfindet, geht es immer darum, passende Lösungen für individuelle Anforderungen zu finden. Unser Vertriebsteam hat eine Auswahl von

häufig auftretenden Kundenfragen zusammengetragen und die Spezialisten des Kurtz Ersä Automation Konzept-Engineering um die passenden Antworten gebeten.



Frage: Für die meisten Kunden ist es im Vorfeld des Anlagenbaus entscheidend, welche Takt- und Autonomiezeiten unter Berücksichtigung der jeweiligen Rahmenbedingungen mit dem Wunschkonzept erreichbar sind. Wie kann vor dem Bau der Anlage transparent aufgezeigt werden, welche Performance später zur Verfügung steht?

Kurtz Ersä Automation Konzept-Engineering: Unsere Experten analysieren im ersten Schritt detailliert den Bestandsprozess. Im Anschluss werden gemeinsam mit dem Kunden passende Lösungsansätze ausgearbeitet. Je nach Aufgabe und Umsetzungsphase setzen wir hierbei Konzept-Drafts, 3D-Modellierung oder Konzeptsimulationen ein. Falls erforderlich, können so bereits in der Konzeptphase Abläufe transparent visualisiert werden. Die daraus resultierenden Rückschlüsse hinsichtlich Gesamtanlantentaktzeit, potenzieller Materialflussengpässe und sonstiger Bottlenecks finden im Lösungskonzept die erforderliche Berücksichtigung.

Frage: Wovon hängt es ab, ob bei der für mich am besten geeigneten Lösung ein Roboter oder ein Linearsystem zum Einsatz kommt?

Kurtz Ersä Automation Konzept-Engineering: Bei der Auswahl des geeigneten Handling-systems spielen mehrere Faktoren eine Rolle. Möchte der Kunde in absehbarer Zeit auf der Produktionsanlage einen Produktwechsel realisieren, so ist es in vielen Fällen ratsam, auf eine Robotik-Lösung zu setzen. Es müssen oftmals lediglich die geänderten produktberührenden Komponenten (unter anderem Greiftechnik) überarbeitet und ausgetauscht werden. Im Anschluss kann mit der überarbeiteten Bestandsanlage das neue Produkt produziert werden.

Hat der Kunde bereits Erfahrung mit Linearsystemen?
Ist er mit deren Bedienung und Wartung vertraut?
Erlauben die erforderlichen Freiheitsgrade des Systems eine Linearlösung?
Ist die Fügerrichtung des Bauteils mit einem Linear-Hub zu realisieren?

Sofern diese Fragen mit „Ja“ beantwortet werden können, raten wir dazu, dem Linearsystem auch in Zukunft treu zu bleiben, sofern keine technischen Nachteile entstehen.

Frage: Welche Möglichkeiten gibt es, einem Handlingsystem „Sehkraft“ zu verleihen, so dass die Montage des Endprodukts reibungslos erfolgen kann?

Kurtz Ersä Automation Konzept-Engineering: Es ist essentiell, jederzeit über die wesentlichen Informationen aller erforderlichen Positionsdaten zu verfügen. So müssen sowohl die zu greifenden Komponenten als auch der gewünschte Ablageort, der sich beispielsweise auf einem Transportband befinden kann, detektiert werden. Hierzu nutzen wir je nach Aufgabenstellung entsprechende Sensorik, industrielle Bildverarbeitung oder 3D-Vermessung. Hierbei erfolgt die Auswahl herstellerunabhängig, um für jede Aufgabenstellung die passende Lösung umsetzen zu können.



Haben auch Sie Fragen rund um die Prozessautomatisierung?

Andreas Fischer, Leiter Vertrieb & Business Development, und sein Team von Kurtz Ersä Automation freuen sich auf den Austausch zu Ihrer Aufgabenstellung!
info.automation@kurtzersa.de | +49 9342 9636-0

Historic Center UMBAU HERRENHAUS ABGESCHLOSSEN

Das Jahr 2024 startete am Eisenhammer in Hasloch mit umfangreichen Bauarbeiten im Herrenhaus – der „Schwarze Bock“, die Bewirtungslocation auf dem Gelände des Kurtz Ersä Historic Center, sollte umgebaut und modernisiert werden. Geplant war, innerhalb von drei Monaten ein noch attraktiveres Umfeld für Kundenbewirtungen zu schaffen.



Im Zuge des Bauvorhabens wurden die Räumlichkeiten vergrößert, um auch größere Gruppen mit bis zu 80 Personen bewirten zu können. Dabei sollten bereits existierende Elemente – wie der Erker und das Parkett – erhalten bzw. erneut integriert werden. Die ursprünglich für drei Monate veranschlagte Bauzeit wurde nahezu eingehalten und so konnten die ersten Veranstaltungen bereits Anfang Mai im neu renovierten Gastraum stattfinden. Der Schwarze Bock dient jedoch nicht nur der Bewirtung von Kunden, sondern wird auch regelmäßig für interne Termine genutzt. So findet beispielsweise das Onboarding neuer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter ebenfalls in der historischen Location statt. Im Herrenhaus befindet sich auch ein großzügiger Seminarraum – dieser war nicht direkt von den Umbauarbeiten betroffen, blieb jedoch aufgrund der Bauarbeiten ebenfalls für diesen Zeitraum geschlossen. Hammermuseum und Hammerschmiede blieben unberührt von den Baumaßnahmen und waren für externe Besucher frei zugänglich.





Regier Austausch bei kulinarischen Köstlichkeiten



Rainer Kurtz kürt den neuen Hammerwein 2024



Anstoßen im neuen Schwarzen Bock

DER KURTZ ERSÄ HAMMERWEIN 2024 IST GEWÄHLT!

Müller-Thurgau, ein fränkischer Klassiker

In den frisch renovierten Räumlichkeiten des Schwarzen Bock fand am 23. Mai zum zehnten Mal die Wahl zum Kurtz Ersä HAMMERWEIN vor der historischen Kulisse des Eisenhammers statt.



Wie jedes Jahr standen sechs edle Tropfen zur Wahl, die vorab von einer internen Jury verkostet worden waren und so den Weg in die Endausscheidung geschafft hatten. Im Finale dabei waren zwei Riesling, ein Schwarzriesling, ein Chardonnay, eine Scheurebe und der Müller-Thurgau.

Rainer Kurtz begrüßte die 37 geladenen Gäste aus Wirtschaft, Politik und Öffentlichkeit sowie Gesellschaftler, Geschäftsführung und Führungskräfte von Kurtz Ersä und übergab dann das Wort an Margitta Dosch von der Landesversuchsanstalt für Wein- und Gartenbau in Veitshöchheim, die als Referentin und Moderatorin durch den Abend führte. Ihr Impulsvortrag hatte sich das Thema „Weinbau im 21. Jahrhundert – Natur im Einklang mit Technik und Moderne“ vorgenommen, zudem referierte sie während der Degustation der Speisen und korrespondierender Weine zu den einzelnen Finalisten.

Um 22:30 Uhr stand das Ergebnis fest und Rainer Kurtz verkündete den Wahlsieger:

**2022 Reicholzheimer First
Müller-Thurgau trocken
Weingut Ehrlenbach – Reicholzheim**

Zum Wohl!



WELTWEITE PRÄSENZ.

Deutschland

Kurtz Holding GmbH & Co. Beteiligungs KG
info@kurtzersa.de

Ersa GmbH
info@ersa.de

Kurtz GmbH & Co. KG
info@kurtz.de

Kurtz Ersa Automation GmbH
automation@kurtzersa.de

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

Kurtz Ersa Logistik GmbH
info@kurtzersa.de

Kurtz Ersa Hammer Academy GmbH
HammerAcademy@kurtzersa.de

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

Frankreich

Kurtz Ersa France
ke-france@kurtzersa.com

USA

Kurtz Ersa, Inc.
usa@kurtzersa.com

Mexiko

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

China

Kurtz Ersa Asia Ltd.
asia@kurtzersa.com

Kurtz Shanghai Ltd.
info-ksl@kurtzersa.com

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

Ersa Shanghai, China
info-esh@kurtzersa.com

Vietnam

Kurtz Ersa Vietnam
info-kev@kurtzersa.com

Indien

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



Technikfan?

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



Kurtz Ersa HAMMERMUSEUM

Eisenhammer, 97907 Hasloch
www.hammer-museum.de



Druckprodukt mit finanziellem
Klimabeitrag
ClimatePartner.com/11114-2105-1001

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:

Thomas Mühleck (CFO/CEO a.i.)
© Kurtz Holding GmbH & Co.
Beteiligungs KG, 07/2024