



## Global Footprint konsequent umsetzen

Mehr Kundennähe durch neue Standorte in Mexiko, Singapur und Thailand

## Nachhaltigkeit aktiv gestalten

Beeindruckendes Ergebnis beim ESG-Rating mit Silber honoriert

## Services weiter ausbauen

Umfangreiches Service-Portfolio von SCHILLER AUTOMATION am Start

# Weltweit ein verlässlicher Partner für unsere Kunden!

*Mit unserer „Global Footprint“-Strategie bieten wir unsere Produkte und Services dort an, wo sie gebraucht werden: direkt beim Kunden vor Ort.*



Thomas Mühleck und Andrea Carta

Das konjunkturelle Umfeld weltweit ist herausfordernd und anspruchsvoll. Wir sehen dies bei Kurtz Ersä – dank unseres Global Footprint – als Chance. Auch in dieser Ausgabe präsentieren wir Ihnen spannende Highlights aus unseren Business Units weltweit. Wir laden Sie ein, in die Welt unserer Innovationen und Kundenlösungen einzutauchen und mit den gezeigten Projekten zu sehen, wo unser Know-how überall zu finden ist.

Ein weiterer wichtiger Meilenstein der „Global Footprint“-Strategie war die Eröffnung unserer neuen Produktionsstätte in Ciudad Juárez. Damit bauen wir die Kapazitäten in Mexiko weiter aus und optimieren Lieferketten. Durch die Expansion erfolgt auch eine fachliche Stärkung in Mexiko, so dass nun – auch dank des gewachsenen mexikanischen Teams – eine noch kompetentere Betreuung der Kurtz Ersä-Kunden in der Region gewährleistet ist.

Ebenso bedeutend sind für Kurtz Ersä die Absatzmärkte in Asien. Um unseren Kundenservice und -support dort weiter auszubauen, haben wir in Singapur eine eigene Niederlassung gegründet, die ab 01.01.2025 unsere Kunden in Südostasien in direkter räumlicher Nähe betreut. Darüber hinaus bieten wir immer mehr Produkte auch aus unserer Fabrik in Zhuhai an. Unsere Globalisierungs-Strategie setzen wir weiterhin konsequent um – stets mit dem Fokus, durch räumliche Nähe das optimale Produktions-, Vertriebs- und Servicenetzwerk bieten zu können.

Seit einigen Ausgaben kommen hier Verantwortliche aus unseren operativen Geschäftseinheiten zu Wort – diesmal Andrea Carta, seit dem 1. Juli 2024 Geschäftsführer der Kurtz GmbH & Co. KG. Als Mitglied des Global Boards verantwortet der gebürtige Italiener zudem die weltweiten Aktivitäten der Business Unit Moulding Machines: „In schwierigen

Zeiten ist es entscheidend, vorwärts zu denken und gut gerüstet zu sein, wenn die Konjunktur anspringt. Auch wenn Plastik ein umstrittenes Thema bleibt, bietet der Markt für technische Kunststoffe wie EPP nach wie vor Wachstumspotenzial. Vor diesem Hintergrund präsentieren wir auf der K 2025 zwei neue Produkte – den automatischen Werkzeugwechsel und die gravimetrische Dosierung. Auch für den Automotive-Bereich sind wir trotz Herausforderungen optimistisch, dass die Zukunft neue Chancen für Gießmaschinen bereithält.“

Viel Neues gibt es auch zu unserer Nachhaltigkeitsoffensive „Go-Green250“. Hier halten wir Sie auf dem Laufenden, mit welchen Initiativen wir unserem Ziel, bis 2029 CO<sub>2</sub>-neutral zu sein, wieder ein Stückchen nähergekommen sind. Mächtig stolz sind wir in diesem Zusammenhang auf das erste ESG-Rating in Silber, nachdem wir zweimal Bronze erhielten. Unterm Strich zählt Kurtz Ersä damit in der Gesamtbewertung zu den obersten 4% der Unternehmen bundesweit, die freiwillig – über die gesetzlichen Anforderungen hinaus – einen Beitrag zur nachhaltigen Entwicklung leisten!

Sehr gefreut habe ich mich über eine Veranstaltung im September: unsere Jubilarfeier. Über 1.500 Jahre geballte Erfahrung und Expertise standen da auf der Bühne. Dieser starke Zusammenhalt, der bei Kurtz Ersä gelebt wird, macht mich stolz und zuversichtlich zugleich, dass wir die kommenden Herausforderungen gemeinsam meistern werden. Nicht nur in und um Wertheim, sondern als globales Kurtz Ersä-Team in der ganzen Welt, immer möglichst nah bei Ihnen, unseren Kunden vor Ort!

Persönlich bin ich sehr dankbar für das Vertrauen der Gesellschafter und des Beirats, als CEO Kurtz Ersä durch den konjunkturellen Sturm führen zu dürfen. Es geht aber weder an dieser Stelle noch auf den folgenden Seiten um mich, sondern vielmehr um Sie, unsere Kunden. Und um mein Management-Team sowie jeden einzelnen Mitarbeiterinnen, auf die ich so stolz bin.

Glück auf!

A handwritten signature in blue ink, appearing to read 'T. Mühleck'.

**Thomas Mühleck**  
CEO Kurtz Ersä-Konzern

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

**Andrea Carta**  
CEO Business Unit Moulding Machines



Bernd Schenker und Ulrich Dosch mit der digitalen Gründungsurkunde vor dem zukünftigen Bürogebäude in Singapur

# Kurtz Ersas erweitert seinen „Global Footprint“ in Südostasien

Kurtz Ersas erreicht mit der Gründung von Kurtz Ersas Singapore einen weiteren wichtigen Meilenstein für den kontinuierlichen Ausbau seines erfolgreichen Asien-Geschäftes. Diese Expansion steht im Einklang mit der langfristigen Vision von Kurtz Ersas, global in allen aktuellen und aufstrebenden Wirtschaftsregionen frühzeitig durch eigene Niederlassungen präsent zu sein – und damit noch enger mit lokalen Kunden und Partnern zusammenarbeiten zu können. Bernd Schenker, verantwortlich für das Asien-Geschäft im Kurtz Ersas-Konzern, betont die Bedeutung der Expansion: „Der südostasiatische Markt gewinnt in Zukunft immer stärker an Bedeutung. Nicht nur wegen seines enormen Consumer-Marktes mit über 750 Millionen Einwohnern, sondern auch als stark wachsender alternativer Industriestandort für die elektronikverarbeitende Industrie. Schon jetzt haben zahlreiche, weltweit führende Unternehmen aus ganz unterschiedlichen Beweggründen ihre Produktion dorthin verlagert oder werden künftig in dieser Region investieren. Durch unsere Präsenz in Sin-

gapur nehmen wir Teil an der dynamischen Entwicklung dieser Märkte und stehen den dort aktiven Kunden mit unseren maßgeschneiderten Produkten und Serviceleistungen zur Seite.“

Der neu ernannte Singapur-Geschäftsführer Ulrich Dosch ergänzt: „Singapur belegt Platz eins im globalen ‚Index of Economic Freedom‘ und bietet somit ein exzellentes Geschäftsumfeld. Zudem genießt der Stadtstaat eine hohe politische Stabilität. Operativ werden wir auf unserem bestehenden Vertriebs- und Servicenetz aufbauen und es mit der Expertise und Professionalität unseres Teams in Singapur erweitern. Somit können wir uns noch besser auf Kunden, Verkaufs- und Servicepartner fokussieren und sind in kürzester Zeit vor Ort, um nachhaltig unsere Kundenbeziehungen zu pflegen und auszubauen. Kurtz Ersas Singapore wird vom ersten Tag an das Geschäft agil und tatkräftig vorantreiben.“ Die Räumlichkeiten für das Regional Office befinden sich in einem Bürogebäude mit direkter Anbindung zweier U-Bahn-Linien

und in der Nähe des renommierten Changi-Flughafens. Der Teamaufbau von Kurtz Ersas Singapore ist bis Ende 2024 abgeschlossen, damit die Geschäftstätigkeit der neuen Gesellschaft zum 1. Januar 2025 mit voller Kraft starten kann.





# Neue Fertigung in Ciudad Juárez gestartet

Kurtz Ersä México feiert Eröffnung mit Geschäftspartnern und Kollegen

*Am 17. September 2024 feierte Kurtz Ersä Manufacturing México S.A. DE C.V. die Einweihung seiner neuen Produktionsstätte in Ciudad Juárez. An der festlichen Zeremonie nahmen über 70 Gäste teil, darunter Geschäftspartner und Kollegen aus Mexiko, USA und Deutschland. Als Ehrengäste wurden namentlich begrüßt: Cruz Pérez Cuellar, Bürgermeister von Ciudad Juárez, Fernando Alba, verantwortlich für „Innovation and Economic Development“ in der Region Chihuahua, Geschäftsmann und Bauunternehmer Jorge Bermúdez sowie Rainer Kurtz, Beiratsvorsitzender des Kurtz Ersä-Konzerns.*



Aufgestellt zum Gruppenbild: Ehrengäste in der neuen Fertigung in Ciudad Juárez



Oben: Teil des neuen mexikanischen Teams, das für höchste Qualität der ausgehenden Maschinen verantwortlich zeichnet



Vertreter der Gesellschafterfamilien Kurtz bei der Eröffnung in Mexiko (v.l.): Rainer, Susann und Vincent Kurtz mit Bauunternehmer Jorge Bermúdez



Schlüsselübergabe in Ciudad Juárez: Vermieter Jorge Bermúdez übergibt an Albrecht Beck, President & COO Kurtz Ersä, Inc.



Der neue Kurtz Ersä-Standort in Ciudad Juárez, Mexiko

Es dauerte nur wenig mehr als ein Jahr vom Spatenstich bis zur Einweihung des neuen Standorts mit 4.500 m<sup>2</sup> Produktionsfläche, Büros und Demo Center – mit der festlichen Einweihung in Juárez hat Kurtz Ersä nach Plymouth (USA) und Guadalajara (Mexiko) nun das dritte große Service- und Logistikzentrum in Amerika etabliert. Die neue Fertigung konzentriert sich zunächst auf die Produktion von Ersä Reflowlötmaschinen und agiert zudem als Vorproduktion für das US-amerikanische Werk. Seit 2012 zeigt Kurtz Ersä lokale Präsenz unter der Flagge von Kurtz Ersä México. Aufgrund der schnell anziehenden Nachfrage in Mexiko erfolgte 2016 der Umzug nach Guadalajara in ein größeres Office samt Demo Center für Ersä Tools und Maschinen, wo seither auch Kundenseminare und Schulungen stattfinden.

In 2022 fiel die strategische Entscheidung, die eigenen Produktionskapazitäten nach Mexiko zu erweitern. Nach der Erweiterung in 2020 mit Neubau in Wertheim kann mit dem Werk in Mexiko zusätzliches Wachstum geschaffen werden, das auch dem Produktions- und Entwicklungsstandort Wertheim zugutekommt und Kurtz Ersä global weiter stärken wird. Inspiriert vom Erfolg der Reflowlötanlagen in Asien, wo man seit 2013 jährlich an die 1.000 Maschinen produziert, wurde beschlossen, das neue High-End-Modell HOTFLOW THREE künftig auch in Mexiko zu bauen. „Nach sorgfältiger Prüfung verschiedener Städte und Optionen, einschließlich der Anmietung einer bestehenden Anlage, beschlossen wir, hier in Juárez zu bauen, einem Standort, der die Nähe zur US-Grenze, talentierte Arbeitskräfte und eine hervorragende Infrastruktur bietet“, sagte Albrecht Beck in seiner Ansprache, der in seiner Funktion als President & COO Kurtz Ersä, Inc. auch Geschäftsführer von Kurtz Ersä Manufacturing México

ist. Anfang 2024 hatte das Führungsteam in Mexiko ein Start-up-Team aus hochqualifizierten Ingenieuren zusammengestellt – sechs dieser Ingenieure waren direkt nach Deutschland gereist, wo sie eine umfassende Schulung erhielten, einschließlich des Baus ihrer ersten Maschine und der Arbeit an Dokumentation und Prozessen. Ziel der Fertigung im mexikanischen Ciudad Juárez ist die Produktion von Maschinen, die der Qualität der Maschinen „made in Germany“ entsprechen oder sogar übertreffen. Um dies zu gewährleisten, wurden die gleichen fortschrittlichen Produktionsmethoden und -prozesse eingeführt.

„Ich bin überzeugt, dass sich dieses Werk zu einem pulsierenden Zentrum unserer Produktionstätigkeit entwickelt und wir mit Ciudad Juárez eine hervorragende Wahl getroffen haben – im Namen des Managements möchte ich allen danken, die an der erfolgreichen Umsetzung dieses Projekts beteiligt waren. In dem Zusammenhang möchte ich zuallererst Marcelino Espeloso und sein Team México nennen, welche die erfolgreiche Umsetzung dieses ambitionierten Projektes ermöglicht haben. Ebenso das gesamte US-Team von Kurtz Ersä, Inc. sowie die deutschen Ersä und Kurtz Kollegen, die zum Aufbau der Fertigung hier wesentlich mit unermüdlichem Einsatz beigetragen haben“, sagte Albrecht Beck, bevor er das Mikrofon an Vincent und Rainer Kurtz übergab, die als Vertreter der Gesellschafterfamilien Kurtz die strategische Bedeutung des Projektes für den Kurtz Ersä-Konzern unterstrichen. Im Anschluss an die Grußworte folgten das traditionelle Durchschneiden des Bandes, Werksführung, Festbuffet sowie Live-Musik von einer Mariachi-Band, bevor zahlreiche Kunden am darauffolgenden Technologie-Tag direkt in die Leistungsfähigkeit der Kurtz Ersä-Systeme eintauchen konnten.



„Ribbon Cutting“ bei der Eröffnung des neuen Kurtz Ersä-Standorts in Mexiko (v.l.): Vincent Kurtz, Paulina Cordero, Rainer Kurtz, Michael Fischer, Albrecht Beck und Marcelino Espeloso



Erste Silbermedaille nach 2x Bronze für Kurtz Ersa bei seiner dritten Teilnahme am ESG-Rating

# Kurtz Ersa holt Silber beim ESG-Rating!

Mit einem exzellenten Ergebnis ist Kurtz Ersa seinen Nachhaltigkeits-Zielen ein großes Stück nähergekommen: Im Jahresvergleich konnte der Konzern um 13 Punkte auf 69 Punkte zulegen – dafür gab es nach zweimal Bronze nun erstmals eine Silbermedaille beim EcoVadis Sustainability Rating. Unterm Strich zählt Kurtz Ersa damit beim diesjährigen ESG-Rating in der Gesamtbewertung zu den obersten 5 % unserer Branche!

Dafür wurden und werden etliche Maßnahmen auf den Weg gebracht – etwa bei der Energieeffizienz mit großflächiger Umrüstung auf LEDs, dem Austausch zweier Heizungsanlagen und energetischer Fenstersanierung. Ebenso wurde die Eigenzeugung von Strom durch Installation und Inbetriebnahme von drei PV-Anlagen mit 1,5 GWp deutlich vorangebracht. Das hervorragende Ergebnis wird flankiert durch zusätzliche Maßnahmen im Bereich Arbeitssicherheit und die Ausweitung der Nachhaltigkeits-Berichterstattung in Richtung zunehmende Internationalisierung.

Die erste Silbermedaille beim ESG-Rating markiert ein großartiges Etappenziel auf dem Weg zum nachhaltig CO<sub>2</sub>-neutralen\* Unternehmen. Im vorliegenden ESG-Rating lag Kurtz Ersa in allen vier Kategorien (Umwelt, Arbeits- und Menschenrechte, Ethik, Nachhaltige Beschaffung) um bis zu 31 Punkte über Branchendurchschnitt. Besonders bemerkenswert: In der Kategorie „Umwelt“ rangiert Kurtz Ersa mit einer Bewertung von 80 Punkten in den obersten 4 % der beurteilten Unternehmen der Branche, bei Arbeits- und Menschenrechten sogar in den oberen 2%!

„Herzlichen Dank für dieses starke Ergebnis – dieser gilt unserem unermüdlichen ESG-Team ebenso wie der gesamten Belegschaft, die in puncto Sustainability stark mitziehen. Mit beharrlichem Pragmatismus spielen wir beim Thema Nachhaltigkeit ganz vorn mit – bei den obersten 5%! Das zeigt, dass wir das Thema ernst nehmen. Nach der positiven Entwicklung bei ‚Umwelt‘ im letzten Jahr sind wir auch bei den Arbeits- und Menschenrechten weit vorangekommen. Das ist ein starkes Zeichen für unsere Kultur und Werte, die uns weiter begleiten werden“, sagte Kurtz Ersa-CEO Thomas Mühleck.

Mehr über Nachhaltigkeit bei Kurtz Ersa:



CDP-Rating: 2024 haben wir zum dritten Mal am CDP-Scoring teilgenommen. Dieses liefert den teilnehmenden Unternehmen eine Momentaufnahme ihrer Umweltberichterstattung und -leistung sowie Anhaltspunkte für eine kontinuierliche Verbesserung. Der in 2024 erweiterte CDP-Fragebogen umfasst unter anderem die Themenbereiche Klimawandel, Wasser, Biodiversität, Governance sowie die Offenlegung von Risiken und Chancen. Das Ergebnis werden wir in 2025 erhalten.

\*Bezogen auf Emissionen für Scope 1 und 2 sowie teilweise Scope 3.

## ESG-Rating 2024



# Internationaler Roll-Out unseres integrierten Managementsystems



**GoGreen250: Umwelt-, Sozial- und Governance-Aspekte (ESG) unterstützen mit einem schlanken und effizienten Managementsystem**

## Was ist ein Integriertes Managementsystem?

Ein integriertes Managementsystem (IMS) führt mehrere Managementsysteme in einer einheitlichen und zentral gesteuerten Struktur zusammen. Das hat den Vorteil, dass Anforderungen aus unterschiedlichen Bereichen gebündelt und dadurch Synergien genutzt werden können.

## Was versprechen wir uns davon?

Unsere Unternehmensprozesse werden seit Jahren immer internationaler und komplexer, insbesondere vergrößern sich deren Anzahl, Schnittstellen und Auswirkungen kontinuierlich. Deshalb hat die Geschäftsführung von Kurtz Ersä beschlossen, den Großteil aller internationalen Arbeitsplätze über ein einheitliches IMS einzubinden – konzernweit und unabhängig von Ländergrenzen.

Konkret betrifft dies bei Kurtz Ersä das

- Qualitätsmanagement (ISO 9001),
- Umweltmanagement (ISO 14001),
- Arbeitsschutzmanagement (ISO 45001) und
- Energiemanagement (ISO 50001).

Wir versprechen uns davon eine weitere Vereinheitlichung von Strukturen und Prozessen, geringere Fehleranfälligkeiten und zusätzliche Synergien in Abläufen – kurz: ein möglichst schlankes und effizientes Managementsystem, das alle vier oben genannten ISO-Standards umfasst und uns zusätzlich bei der Erreichung unserer ambitionierten ESG-Ziele unterstützt.

## Wie sieht unser Status quo aus?

Die meisten deutschen Standorte sind bereits seit vielen Jahren und Jahrzehnten entsprechend zertifiziert. Bis 2025 sollen zudem alle internationalen Produktionsstandorte sowie größeren Unternehmensstandorte folgen – die einzige Ausnahme bilden derzeit unsere sehr kleinen Vertriebsstandorte.

## Welche Ziele haben wir uns für den Roll-Out gesetzt?

Bis etwa Q3/2024 waren 56 Prozent (bezogen auf ISO 14001 und ISO 45001) sowie 75 bzw. 74 Prozent (bezogen auf ISO 9001 bzw.

ISO 50001) unserer internationalen Mitarbeitenden in unser bestehendes IMS eingebunden. Bis Ende 2025 werden wir über alle vier ISO-Standards rund 77 Prozent und bis Ende Q1/2025 sogar 86 Prozent (ISO 9001) bzw. 95 Prozent (ISO 14001, ISO 45001 und ISO 50001) aller Mitarbeitenden international eingebunden haben. „Der Roll-Out des IMS ist für unsere eigenen Ziele wichtig, ebenso profitieren natürlich auch Kunden und Partner davon, da ein solch starkes Commitment in der Lieferkette immer mehr an Bedeutung gewinnt“, sagt Anna Hieble, Leiterin Corporate Quality Management und Corporate ESG im Kurtz Ersä-Konzern.

	ISO 9001	ISO 14001	ISO 45001	ISO 50001
Q3/2024	75 %	56 %	56 %	74 %
Q4/2024	77 %	77 %	77 %	77 %
Q1/2025	86 %	95 %	95 %	95 %

Zieldarstellung: Anteil unserer internationalen Mitarbeitenden, die zum jeweiligen Zeitpunkt jeweils in unser konzernweites IMS eingebunden sein werden

#	Unit	ISO 9001	ISO 14001	ISO 45001	ISO 50001
1	HD	x	x	x	x
2	Ersä	x	x	x	x
3	GP	x	x	x	x
4	KH	x	x	x	x
5	AUTO	x	x	x	x
6	KESA	x	Q3/2024	Q3/2024	x
7	KEL	x	Q3/2024	Q3/2024	x
8	KEHA	x	Q3/2024	Q3/2024	x
9	KEI	Q3/2024	Q3/2024	Q3/2024	Q3/2024
10	KEMM	Q3/2025	Q3/2025	Q3/2025	Q3/2025
11	KEA	2025	2025	2025	2025
12	KZM	x	2025	2025	2025
13	KSL	2025	2025	2025	2025

Zieldarstellung: Übersicht über unsere weltweiten Standorte und bis wann sie jeweils in unser konzernweites IMS eingebunden werden \*Bestehende Konzernzertifikate.



Die InLine-Selektivanlage VERSAFLOW 3/35 bietet höchste Flexibilität und höchsten Durchsatz bei kleinstem Platzbedarf (L x B x H: 2.450/1.750/1.650 mm) zum attraktiven Preis

# TOP-QUALITÄT AB DER ERSTEN LEITERPLATTE!

## Nr. 2.222 des Erfolgsmodells VERSAFLOW 3 geht an INOTECH aus Tschechien

*INOTECH electronic s.r.o. mit Sitz in Kaplice ist auf die Bestückung kleiner und mittlerer Leiterplatten-Serien spezialisiert, übernimmt aber auch den Aufbau von Prototypen. Mit modernem Maschinenpark und einem erfahrenen Team bietet INOTECH seinen Kunden Dienstleistungen und Produkte auf dem neuesten Stand der Elektronikfertigung. Mitte 2024 erweiterte der tschechische EMS-Dienstleister seinen Maschinenpark, der schon sechs Ersä Systeme zählt, um eine Ersä Selektivlötanlage VERSAFLOW 3/35. Für Ersä ist es die 2.222ste installierte Maschine der erfolgreichen dritten Maschinen-Generation.*

**D**er EMS-Dienstleister INOTECH electronic s.r.o. kann bereits auf 30 Jahre Unternehmensgeschichte zurückblicken. Schon kurz nach der Gründung 1994 kam die Anfrage eines Geschäftspartners aus Deutschland, ob INOTECH auch elektroiduktive Bauteile fertigen würde. Man kam ins Geschäft. Das war der Grundstein für den heutigen Mittelständler mit 100 Beschäftigten, der ein breites Spektrum von Leiterplatten für Kunden unterschiedlichster Branchen produziert, etwa Automotive, Smart Home und Medizintechnik. Auch die Spritzgusstechnologie ist bei INOTECH Teil des Produktionsprozesses, so dass neben Elektronikbaugruppen auch Kunststoffprodukte einschließlich Verpackung gefertigt werden können. Ein unschätzbare Vorteil für Kunden, da INOTECH so zum Generalunternehmer in puncto Elektronikfertigung werden kann. Etwa beim Thema Fernbedienungen, die INOTECH in großem Maßstab für den führenden Hersteller von Remote Controls produziert – hier in Kapli-



Übergabe Nr. 2.222 an INOTECH electronic (v.r.n.l.): Geschäftsführer Pavel Goldfinger, Inhaber Karel Mach und Produktionsleiter Michal Mikeš mit Ersa Gesamtvertriebsleiter Rainer Krauss



Produktionsleiter Michal Mikeš (re.) und Ersa Vertriebschef Rainer Krauss bringen das Jubiläumslabel eigenhändig und fachmännisch auf der VERSAFLOW 3/35 an



Das Team INOTECH mit seiner neuen Maschine – mit PBT-Vertreter Michal Duda (2.v.l.) und den Ersa Kollegen Laura Schulz (3.v.l.), Rainer Krauss (4.v.r.) und Radek Lauer (re.)

ce, 30 km südlich von Budweis, werden täglich 20.000 Einheiten hergestellt. Im Unternehmen werden Elektronik und Gehäuse gefertigt, „verheiratet“ und versandfertig verpackt. Macht täglich 20.000 Leiterplatten und monatlich 11 Millionen Bauteile, die zu bestücken sind. „Wir können bereits bei der Erstbestückung eine Anpassung auf unsere Prozesse vornehmen und dann die zugehörige Serienfertigung anbieten, so dass der Kunde nur einen Kontakt zur Realisierung seines Produktes benötigt“, sagt Ingenieur Pavel Goldfinger, seit 2004 Geschäftsführer von INOTECH electronic.

### Selektivlöten – Erweiterung zur Flexibilität

Zunehmend gibt es auch Projekte mit kleineren Losgrößen und speziellen Anforderungen an das Lötverfahren – gerade in Tschechien. „Mit der Selektivlötanlage VERSAFLOW 3/35 haben wir die perfekte Ergänzung für unseren Maschinenpark gefunden, um auch Prototypen und kleinere Losgrößen zu realisieren. Damit konnten wir bereits mehrere Projekte mit tschechischen Kunden gewinnen. Ein weiteres Beispiel ist eine achtlagige gebogene Platine für einen deutschen Wohnmobil-Hersteller, welche die Solarversorgung des Fahr-

zeugs gewährleistet – das funktioniert wunderbar auf der VERSAFLOW 3/35. Wir sprechen hier von 1.500 Baugruppen, also einer relativ kleinen Stückzahl“, sagt INOTECH-Produktionsleiter Michal Mikeš. Ersa Vertriebsleiter Rainer Krauss ergänzt: „Der Vorteil des Selektivlötens ist die große Flexibilität und dass man an einer Stelle mit mehr Kupfer bzw. wo Bohrungen schwer zu erreichen sind, einfach länger verweilen kann und damit einen erstklassigen Durchstieg ohne Maskeneinsatz erreicht. Dass diese Technologie ein weltweites Erfolgsmodell ist, beweist die jetzt erreichte Seriennummer 2.222 – schön, dass diese Maschine an INOTECH geliefert wurde, wo bereits sechs weitere Ersa Anlagen im Einsatz sind!“

### Höchster Durchsatz mit kleinstem Footprint

Sorgfältig geprüft wurde das Thema Selektivlöten und VERSAFLOW 3/35 mittels Benchmark – denn das INOTECH-Team will sichergehen, dass die beim tschechischen EMS-Dienstleister beauftragten Produkte zuverlässig in der geforderten Qualität produziert werden können. Dazu gab es ausführliche Tests im Ersa Demo Center in Wertheim – schon bei den ersten Durch-

läufen fingen die Augen der tschechischen Ingenieure zu leuchten an. Versuch Leiterplatte 01: geglückt, null Ausschuss! Überzeugt hat INOTECH vor allem die modulare Bauweise der VERSAFLOW Systeme, die optional einen weiteren Löttiegel vorsieht – bei Bedarf lässt sich so die Taktzeit verkürzen und die Produktivität deutlich erhöhen.

**F**ür INOTECH und Kurtz Ersa ist dies ein weiterer Meilenstein in der Zusammenarbeit, die mit zahlreichen Ersa Lötstationen und Lötwerkzeugen begann und ab 2006 die Ersa Maschinenwelt betrat – mit einer Wellenlötmaschine N-WAVE 330, die nach wie vor in Betrieb ist. Es folgten zwei VERSAPRINT 2 Schablonendrucke, drei Reflowlötanlagen HOTFLOW 4/14 und jetzt als siebtes System die Selektivlötmaschine VERSAFLOW 3/35. „Natürlich baut Ersa exzellente Maschinen, aber das wäre nichts ohne passenden Service. Den bekommen wir – entweder direkt von Ersa aus Deutschland oder vom Tschechien-Repräsentanten PBT Rožnov. Ich bedanke mich bei allen Beteiligten für die hervorragende Partnerschaft in der Vergangenheit und freue mich auf weitere Projekte“, sagte Ingenieur Karel Mach, Inhaber von INOTECH electronic s.r.o., bei der Verabschiedung.



Blick in die INOTECH-Elektronikfertigung mit Ersa Reflowlötanlagen vom Typ HOTFLOW 4/14, die dreimal am Standort Kaplice installiert ist



Bei der Übergabe (v.r.n.l.): Michal Mikeš (INOTECH), Michal Duda (PBT Rožnov), Rainer Krauss, Laura Schulz (beide Ersa), Karel Mach (INOTECH), Radek Lauer und Colin Fischer von Ersa

# Nachhaltig produzieren – nachhaltig reparieren.

Die Zukunft der Elektronikproduktion setzt auf nachhaltiges Wirtschaften und effiziente Reparatur. Mit ESG-Ratings und dem „Recht auf Reparatur“ setzen Unternehmen wie Kurtz Ersa konkrete Impulse für Optimierungen – unter anderem, um Ausschuss erfolgreich zu minimieren. Erfahren Sie, wie aktuelle Rework-Technologien auch Ihre Wertschöpfung nachhaltig sichern können!

Im Bereich „Nacharbeit und Reparatur elektronischer Baugruppen“ fokussiert Ersa klar auf den Kundennutzen: Wertschöpfung in der Elektronikfertigung erhalten. Oder wie es ein Kunde formuliert: „Die Zukunft liegt in der Reparatur statt im Verschrotten.“ Dieser Ansatz wird kundenseitig immer wichtiger – ob durch gesetzliche Vorgaben oder unternehmensinterne Initiativen. Vor allem große Kunden stellen steigende Anforderungen, etwa:

- Teilnahme an ESG- und CDP\*-Ratings
- Verbesserung der Scores bzw. Erreichen von Mindestanforderungen
- Verpflichtung zur Reduzierung von Treibhausgas-Emissionen
- mögliche Kooperationen für Kreislaufwirtschaft/Emissionsreduktion

## „Recht auf Reparatur“

In dem Zusammenhang haben etliche Hersteller begonnen, regelmäßig Nachhaltigkeitsreports zu erstellen und ein positives ESG-Rating anzustreben. Bei Kurtz Ersa ist Nachhaltigkeit direkt in der Unternehmensstrategie verankert – die Initiative „GoGreen250“ strebt das übergeordnete Ziel der CO<sub>2</sub>-Neutralität bis 2029 an. Bereits erzielte Fortschritte dokumentiert der aktuelle Nachhaltigkeitsreport 2023.

Mit dem „Right to repair“ hat die Europäische Union eine Richtlinie (EU) 2024/1799 geschaffen, die im Sinne des Verbrauchers auf mehr Reparatur und damit Nachhaltigkeit setzt. So heißt es in Artikel 1, Absatz 2: „Diese Richtlinie gilt für die Reparatur von

Waren, die von Verbrauchern erworben wurden, im Falle eines Mangels der Waren, der außerhalb der Haftung des Verkäufers gemäß Artikel 10 der Richtlinie (EU) 2019/771 eintritt oder offenbar wird.“ Bürger wie Unternehmen werden also ermutigt, ihre elektronischen Produkte – von Smartphone bis Waschmaschine – reparieren zu lassen, um das stetig wachsende Elektroschrott-Volumen einzudämmen. Auch die Reparatur von Flachbaugruppen auf Bauteilebene ist dabei möglich.

## Optimierter Energie- und Ressourceneinsatz

Für die Elektronikproduktion bedeutet Nachhaltigkeit, einerseits Energie- und Ressourceneinsatz zu optimieren und andererseits die Wertschöpfung bereits erzeugter Güter zu erhalten. Geringe Ausschussquoten senken Produktionskosten und reduzieren Verschwendung. Vor allem das Verschrotten fehlerhaft hergestellter Elektronik ist aus mehreren Aspekten nicht nachhaltig:

- verschwendete Ressourcen/Materialien
- unnötig verbrauchte Energie
- entstandener Abfall

Mit schonender IR- bzw. Hybridheizung, exakter Temperaturregelung und einer Platziergüte besser als +/- 50 µm lässt sich ein Bauteilspektrum von 1 x 1 mm bis 60 x 60 mm automatisch entlöten, platzieren und einlöten

\*CDP kurz für „carbon disclosure project“.





Das neue High-End-Rework-System HR 600 P mit Scavenger liefert mit höchstem Automatisierungsgrad im umfangreichen Ersa Rework-Portfolio effiziente Baugruppen-Reparatur mit reproduzierbarer Erfolgsquote. Das einzige Table-Top-Rework-System mit automatischer Restlotentfernung bietet dem Operator optimale Benutzerfreundlichkeit und präzise Platziergenauigkeit.

## Produktion und Nacharbeit

Heute verfügbare Produktionssysteme werden immer besser und zuverlässiger; zugleich existiert eine Gegenströmung in Bezug auf höhere Komplexität und z.B. Leistungs- oder Packungsdichte. Fortschreitende Miniaturisierung der Baugruppen, neue Bauteile und Materialien sind an der Tagesordnung, die Endprodukte der Elektronikbranche begleiten den Menschen in allen Lebensbereichen.

Während Standard-SMD-Bauteile heute in der Fertigung beherrscht werden, gibt es bei 01005, QFN, LGA, Leistungsmodulen und großen BGA mit Kantenlängen bis 100 mm prozessuale Herausforderungen. Die Anforderungen an die Genauigkeit des Lotpastendrucks und der Bauteilbestückung steigen, der Wärmeprozess beim Löten muss noch präziser gesteuert werden. Insbesondere bei sehr großen Bauteilen kann die Temperaturverteilung über das Bauteil ( $\Delta T$ ) entscheidend die Güte einer Lötung

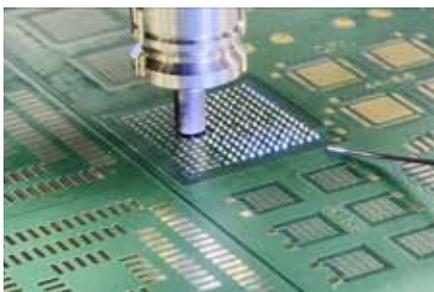
beeinträchtigen. Parameter, die häufig nicht im direkten Zugriff des Anwenders stehen, wie Qualität der Leiterplattenherstellung, Wärmebeständigkeit oder Lötbarkeit von Bauteilen sind herausfordernd für die Produktion.

Inzwischen arbeiten auch Branchen, die sich bisher nicht mit Nacharbeit befasst haben, an entsprechenden Konzepten. Zielsetzung ist es, die zum Teil hochwertigen Baugruppen mit geringer Ausschussquote zu produzieren und geeignete Strategien im Falle sinnvoller Nacharbeit zu entwickeln. Rework-Systeme kommen zunehmend produktionsbegleitend zum Einsatz, werden aber auch in Entwicklung und Vorserie verwendet, im Service oder für Baugruppen-Upgrades. Moderne Rework-Systeme sind konstruktiv so ausgelegt, dass die Baugruppen mit der notwendigen Genauigkeit bearbeitet werden können und das Nacharbeitsergebnis dem Produktionsergebnis ebenbürtig ist.

## Dafür stehen Ersa Rework-Systeme:

- solide Maschinenbasis für nötige Grundgenauigkeit
- genaue und wartungsarme Achssysteme
- bewährte Hybrid- und IR-Heiztechnik
- Closed-loop-Temperaturregelung mit berührenden/berührungslosen Sensoren
- Prozessbeobachtung mit hochauflösenden Kameras
- integrierte oder nachrüstbare berührungslose Restlotentfernung
- intuitiv bedienbare Software mit Benutzerunterstützung, Dokumentation und möglicher MES-Anbindung

Die Rework-Technologie führt zu Reproduzierbarkeit der Verfahren in Hinblick auf thermische Lötprozesse, Bauteilhandling inklusive Pasten- oder Flussmittelauftrag sowie Restlotentfernung. Die substanzielle Unterstützung der Bediener durch eine intuitiv bedienbare Software ist wesentlicher Bestandteil einer wegweisenden Plattform für anspruchsvolle und professionelle Reparatur. Darin sind kundenspezifische Anforderungen implementiert, so dass die Systeme mit den Aufgaben der Kunden im Sinne einer nachhaltigen Produktion über viele Jahre mitwachsen können.



Das SC 600 Scavenger-Modul (Option) sorgt automatisch für reproduzierbare berührungslose Restlotentfernung ohne Gefahr der mechanischen Beschädigung durch manuelle Eingriffe

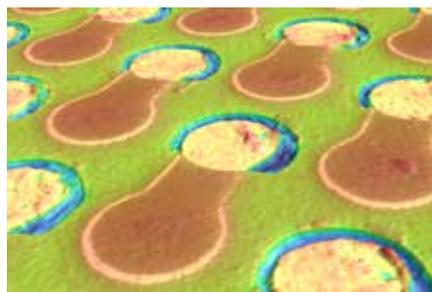


Bild einer gereinigten Platine mit ~20  $\mu\text{m}$  Restlot

Quellen:  
 Right to repair: [eur-lex.europa.eu/legal-content/DE/TXT/?uri=CELEX:32024L1799](http://eur-lex.europa.eu/legal-content/DE/TXT/?uri=CELEX:32024L1799) und  
 Kurtz Ersa Nachhaltigkeitsbericht 2023



# Service

## ... das ist das Ding der esw GmbH!

**Stolberger EMS-Dienstleister setzt erneut auf Kurtz Ersa**

*Die 1985 gegründete electronic service willms GmbH & Co. KG (kurz ESW) mit Sitz im Dreiländereck Deutschland, Belgien und Niederlande bietet anspruchsvolle SMD- und THT-Bestückung für mittelständische Unternehmen. Im Lauf seiner Geschichte hat sich ESW vom einfachen Fertigungsdienstleister zum kompetenten Systemlieferanten für Branchen wie Industrieelektronik, Medizin- und Funktechnik entwickelt. Zuletzt haben die Rheinländer ihren Maschinenpark um eine Ersä POWERFLOW PRO Wellenlötanlage erweitert.*



ESW-Standort in Stolberg-Breinig, nur wenige km von Aachen

Die Metallverarbeitung hat eine lange Tradition in der Kupferstadt Stolberg. Mit zeitgemäßer Elektronikfertigung reiht sich die electronic service willms GmbH & Co. KG in diese Geschichte ein. Mit einem 100-köpfigen Team setzt die esw GmbH ihren Fokus auf umfassenden Service in der Elektronikfertigung und verschafft ihren Kunden durch den Einsatz aktueller Fertigungstechnologien einen Vorsprung im Markt.

Andreas Korr, Leiter konventionelle Fertigung, Endkontrolle und Versand bei der esw GmbH, ist seit 1995 im Unternehmen und hatte schnell mit der Anschaffung einer neuen Wellenlötanlage zu tun. Wie üblich wurde der Markt sondiert, Anfragen eingeholt und Maschinen begutachtet – unter anderem bei Kurtz Ersa in Wertheim, wo am Ende eine N-WAVE 400 geordert wurde. 2015 folgten zwei weitere Ersä Lötmaschinen – eine Reflowlötanlage HOTFLOW

4/08 sowie ein ECOSELECT 350 Selektivlötssystem. „Bei der POWERFLOW PRO war das Vorgehen anders. Erstens konnten wir die Ersa Maschinen bereits, speziell auch die Wellenlöttechnologie. Wir wussten, dass wir mit dem Ersa Service sehr gut unterwegs sind, weil wir für unterschiedliche Technologien stets bekannte Ansprechpartner haben. Ersa macht hier einen guten Job und reagiert schnell – auch wenn es etwa um Ersatzteilbeschaffung für betagtere, aber weiter 100%ig funktionsfähige Systeme geht“, sagt Andreas Korr.

Für die POWERFLOW PRO genügte ein Besuch eines Ersa Sales-Managers in Stolberg-Breinig und nachfolgend einige Calls. „Das ESW-Team nahm im Mai Kontakt auf, um Details für die geplante Wellenlötmaschine zu diskutieren – Knackpunkt war die Anbindung der neuen Maschine an das alte Transportsystem mit entsprechenden Rahmen und Lötmasken, die Übergabepunkte waren eine Herausforderung. Zwei unserer Ersa Servicetechniker haben das super vor Ort gelöst. Aktuelle Transportsysteme laufen über eine eigene Steuerung und sind nicht mehr wie früher an den Schaltschrank der Lötanlage angebunden. Die Maschine bei ESW wurde neu verheiratet – ohne eigenen Schaltschrank für die Peripherie“, sagt Ersa Sales Manager Daniel Haubenreich.

Mit der POWERFLOW PRO hat sich ESW für eine Volltunnel-Wellenlötanlage unter Stickstoffatmosphäre entschieden, die mit kompakten Abmessungen auch in engen Fertigungen überzeugt (L x B x H: 4.450 x 1.400 x 1.600 mm). Ihr Sprühflucker mit intelligenter Sprühbildprogrammierung sorgt für minimalen Flussmittelverbrauch bei hoher Verarbeitungsgeschwindigkeit. Flexibel konfigurierbare Strahlerkassetten kombiniert mit Konvektionen ermöglichen eine perfekt konfigurierte Maschine. So kann der Anwender auch massereiche oder temperaturempfindliche Bauteile prozesssicher löten. Das Lötmodul setzt auf die bewährte Ersa Doppelwellen-Löttechnik, mit der sich lange Benetzungszeiten ebenso realisieren lassen wie hohe Wellenhöhen. ESW hat mit der POWERFLOW PRO im Vergleich zur Vorgängermaschine aufgerüstet, etwa mit einer stärkeren Heizung – dank Modularbauweise könnte in allen Prozessabschnitten nachgerüstet werden. Nach zwei Monaten konstatiert ESW: Qualität nach oben, Prozess stabil bei gesunkenen Verbrauchswerten. „Mit unserer neuen Wellenlötanlage decken wir das breite Spektrum unserer Kunden ab – wir fahren einen kompletten Mix, mit den Lötprogrammen bringen wir die Jobs schnell und flexibel in die Spur, mal 4.000, mal 100 Stück. Wenn die neue Maschine wie die alte 20 Jahre läuft, haben wir mit unserem Investment alles richtig gemacht“, sagt Fertigungsleiter Andreas Korr.

Bei ESW liegen bereits mehrere Anfragen für Neuprojekte und Prototypen vor mit Potenzial zur Serienproduktion. „Unsere Kapazität beträgt 70 Mio. Bauteile monatlich unter Vollampf – im Moment fahren wir zwei Schichten, können aber jederzeit aufstocken. Mit der Wellenlötanlage POWERFLOW PRO und Ersa als Partner an unserer Seite sind wir bestens gerüstet für kommende Aufgaben und Projekte“, sagt Jörg Kreuz, Leitung Sales & Supply Chain Management und Mitglied der Geschäftsleitung.



Experten-Runde bei ESW vor der POWERFLOW PRO (v.l.): Fertigungsleiter Andreas Korr, Ersa Sales Manager Daniel Haubenreich, COO/CFO Artur Kreuz und Sales-Leiter Jörg Kreuz



Blick in die ESW-Fertigung



Blick auf das bestehende Transportsystem, das mit der POWERFLOW PRO verheiratet wurde



Gut strukturierte Elektronikfertigung bei ESW, hier Blick auf die POWERFLOW PRO



# Unser neues eLearning-System: **die Zukunft des Lernens!**

**Kurtz Ersas eLearning** – eine innovative Plattform, die Lernprozesse flexibel und interaktiv gestaltet. So können Sie gezielt neues Wissen erwerben und Ihre Fähigkeiten weiterentwickeln. Das eLearning kann bequem online abgerufen werden und ist zudem direkt über Kurtz Ersas CONNECT verfügbar. Gemäß dem Motto „one tool all services“ bietet das System größtmögliche Flexibilität und direkten Zugang zum Ersas Know-how.

## **Aktuelle Inhalte und künftige Erweiterungen**

Derzeit bietet das eLearning-System umfassende Bedienungs- und Wartungsschulungen an, um sich mit den Grundlagen der Maschinenbedienung und -instandhaltung vertraut zu machen. Behandelte Themen sind z.B. Software-Bedienung oder Programmerstellung im Bedienungsbereich. Unter „Instandhaltung“ sind alle notwendigen Wartungsschritte mit Schritt-für-Schritt-Anleitungen und ergänzenden Videos aufgeführt. In der Video-Bibliothek gibt es zu jeder Maschine zusätzliche Lernvideos für Bedienung und Wartung. Dieses erlernte Wissen lässt sich mithilfe von Tests festigen und am Ende durch eine Prüfung zertifizieren.

Das Angebot wird kontinuierlich erweitert, um auch Prozesswissen, Troubleshooting

und weitere praxisnahe Themen abzudecken. So generiert Ersas individuelle Trainingslösungen, die optimal auf Kundenbedürfnisse abgestimmt sind. Durch das jährliche Abo-Modell werden neue oder aktualisierte Inhalte einfach ergänzt und sind ohne erneute Investitionen für alle Nutzer abrufbar. Damit sind Sie für zukünftige Herausforderungen in Ihrer Produktion gewappnet!

## **Was zeichnet unser eLearning-System aus?**

### **Flexibilität**

Das System ermöglicht es, jederzeit und von überall auf Inhalte zuzugreifen. So lassen sich Mitarbeiterschulungen individuell gestalten. Durch den Aufbau der Kurse mit erneutem Einstieg zu jeder Zeit passen sich diese optimal an den Produktionsalltag an. Das spart wertvolle Zeit und reduziert die Kosten.

### **Interaktives und praxisnahes Lernen mit Zertifizierung**

Das Kurtz Ersas eLearning bietet interaktive Lernmethoden wie Videos, Gesprächssimulationen mit digitalem Avatar und Prüfungen, die das Lernen abwechslungsreich gestalten und erworbenes Wissen direkt anwendbar machen. Nach Absolvieren der Inhalte besteht die Möglichkeit, in einem finalen Test eine Zertifizierung für erlernte Inhalte zu erhalten.

### **Aktualisierte und erweiterte Inhalte**

Das eLearning-System wird kontinuierlich mit neuen Inhalten erweitert, damit die Nutzer stets auf dem neuesten Stand bleiben und von neuesten Entwicklungen profitieren. Das Ersas Maschinenportfolio ist bereits mit umfangreichen Inhalten im System hinterlegt, alle Updates werden den Nutzern kostenfrei zur Verfügung gestellt.

## **Verfügbare Maschinen:**

### **■ Selektivlöten**

- VERSAFLOW 4
- VERSAFLOW 3
- VERSAFLOW ONE

### **■ Wellenlöten**

- POWERFLOW ULTRA
- POWERFLO PRO

### **■ Reflowlöten**

- HOTFLOW THREE
- HOTFLOW ONE
- EXOS 10/26
- HOTFLOW 4
- HOTFLOW 3

Mehr erfahren  
über Kurtz Ersas  
eLearning





Impressionen vom 5. Technologieforum Elektronikfertigung bei Ersa in Wertheim



Großer Zuspruch beim

# 5. TECHNOLOGIEFORUM ELEKTRONIKFERTIGUNG

Mit großer Freude konnte das Ersa Team am 25. und 26. September zahlreiche Kunden sowie Geschäftspartner in Wertheim zum 5. Technologieforum willkommen heißen. An der 2024er Ausgabe des „TechForum Elektronikfertigung mit Hausmesse“, das gezielt den Blick auf digitale Serviceleistungen entlang der Elektronikproduktionslinie richtete, nahmen 18 Aussteller aus allen Bereichen der Elektronikfertigung teil. Nach kurzer Begrüßung startete das Event mit verschiedenen Fachvorträgen in den Tag – das Spektrum reichte dabei von datengetriebenen Dienstleistungen über ein Rework-Technologie-Update bis zu Löttechnologien der Zukunft und An-

forderungen an das Fertigungsequipment. Neben dem attraktiven Vortragsprogramm hatten alle Teilnehmer zudem Gelegenheit, an Hands-on-Sessions im Ausstellungsbe- reich teilzunehmen und direkte Fragen an die Experten zu richten.

Auch der zweite Tag begann mit hoch- motivierten Teilnehmern und spannenden Fachvorträgen zu Themen wie „Next Level Service“ oder „Line Controller“. In der an- schließenden Mittagspause stärkten sich die Gäste und nutzten die Möglich- keit, die begleitende Hausmesse zu besuchen. Dort präsentierten die teilnehmenden Ge- schäftspartner ihre neuesten Maschinen

und Systeme und beantworteten detailliert die Fragen der wissenshungrigen Teilneh- mer. Den Abschluss bildeten zwei weitere interessante Vorträge – einmal ging es um perfekt vernetzte Inspektion, einmal um die neue Ersa Lötstationen-Serie i-CON MK2, die mit Tip´n´Turn-Technologie für mehr Performance sorgt. Das Ersa Team bedankte sich am Ende der beiden Tage bei allen Teilnehmern und Geschäftspartnern, die das Technologieforum Elektronikferti- gung mit Hausmesse durch ihre Expertise und Beiträge einmal mehr zum inspirierend erfolgreichen Event gemacht haben!

# INNOVATIONEN FÜR DIE ELEKTRONIK- FERTIGUNG

Kurtz Ersä auf der  
electronica 2024

Vom 12. bis 15. November lockte die electronica einmal mehr die gesamte Elektronikfertigungsbranche nach München. Die Weltleitmesse feierte in 2024 ihr 60-jähriges Bestehen und unterstrich ihre globale Bedeutung mit 3.480 Ausstellern und 80.000 Besuchern sowie einem beeindruckenden Spektrum an Technologien und Lösungen, die den Weg zur „All Electric Society“ ebnen werden.

Als führender Systemlieferant für die Elektronikfertigung war Kurtz Ersä mit einem attraktiven Messestand in Halle B1 vertreten. Dort zeigte das Geschäftsfeld für Lötwerkzeuge seine leistungsstarken und effizienzorientierten Lösungen für Rework, Inspektion und Handlöten. Als herausragendes Beispiel ist hier die Ersä Hybrid-Rework-Technologie zu nennen, die für alle denkbaren Anwendungen im Reparaturlöten geeignet ist und dabei stets die nachhaltige Wertschöpfung im Blick behält. Spielt keine Rolle, ob es dabei um manuelle oder automatisierte Prozesse geht. Absolutes Highlight war die Neuvorstellung des High-End-Modells HR 600P, das als erstes Ersä Table-Top-Reworksystem mit automatischer Restlotentfernung neue Maßstäbe in der Automatisierung setzt.

Etliche Besucher waren auf der Suche nach umfassender Prozessdatendokumentation im Handlöten – und wurden bei Ersä fündig in der intuitiv bedienbaren IoT-Lötstation i-CON TRACE, die mit lückenloser Traceability, MES-Anbindung und starker Performance überzeugt. Ebenso positiv war die Resonanz zu den neuen Lötstationen der i-CON MK2 Serie, die mit Leistungsstärke (20% mehr Performance), Ressourceneffizienz sowie innovativem Tip'n'Turn-Konzept für einen Spitzenwechsel im Handumdrehen sorgt.

„Wir bedanken uns bei allen Besuchern der electronica – wir hatten zahlreiche spannende Gespräche mit Kunden und Interessenten. Unsere Entwicklung hat genau die innovativen Lösungen präsentiert, die unsere Branche künftig benötigt“, sagte Hansjürgen Bolg, Leiter des Ersä Geschäftsbereichs Tools, Rework & Inspektion.





Das gemeinsame Messe-Team von Ersa, ASYS und Viscom



Dietmar Wolpert (2.v.l.), Ersa Vertriebsingenieur Lötwerkzeuge, erläutert Besuchern die Funktionsweise des Reworksystems HR 600/3P

## Neu-Delhi

# Productronica & Electronica India mit starkem Zuspruch

Die zur Jahrtausendwende gegründete Productronica & Electronica India ist im Lauf von mehr als 20 Jahren zur führenden internationalen Fachmesse für Elektronikentwicklung und -produktion in Südasien gereift. Zur 2024er Auflage in Neu-Delhi vom 17. bis 19. September reisten 46.000 Besucher an, um Innovationen und Produkthighlights der 566 Aussteller aus 25 Ländern in Augenschein zu nehmen. Eröffnet wurde die Messe durch Indiens Premierminister Narendra Modi. Das diesjährige Kurtz Ersa Standkonzept band die Geschäftspartner Viscom und ASYS direkt ein – das kam bei

den Besuchern hervorragend an. Im Verlauf der dreitägigen Messe gab es einen regen Austausch zwischen dem Messestand-Team und Besuchern – unter anderem erfolgte die Auftragsbestätigung für ein lang erwartetes Projekt, viele weitere Geschäftsgespräche führten zu Abschlüssen. Insgesamt war es eine erfolgreiche Messe, die das kontinuierliche Wachstum der Elektronikindustrie in Indien spiegelte. Bis zur nächsten Productronica & Electronica India – dann in Bangalore!



Intensive Gespräche auf der Productronica & Electronica India – hier vor der Ersa Reflowlötanlage HOTFLOW THREE



Ersa Produktmanager Theresa Dengel präsentiert die IoT-Lötstation i-CON TRACE

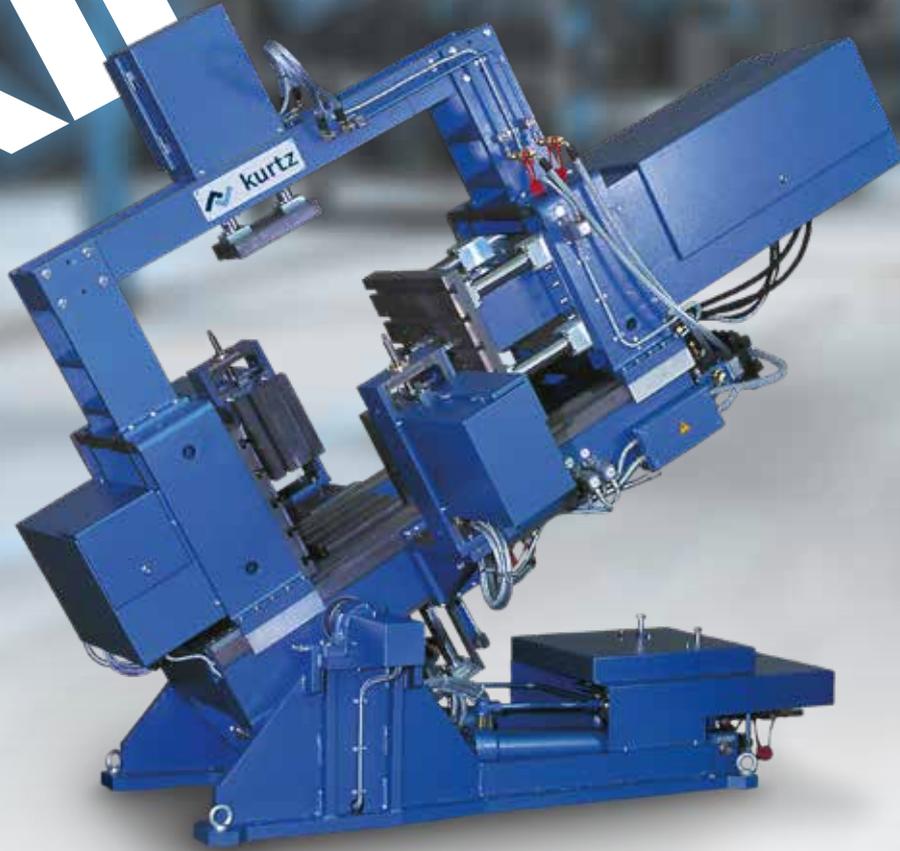


TechDays India 2024 – Summer Edition, Start am 23. Juli in Kochi

## TechDays India – Summer Edition July

Die Sommerausgabe der TechDays India startete am 23. Juli in Kochi unter dem Motto „Geteiltes Wissen ist doppeltes Wissen“. Immer wieder ein Highlight, wenn Kunden ihre positiven Erfahrungen über Ersa Lötmaschinen, Rework-Systeme und Tools mit anderen teilen. Dies setzte sich zwei Tage später nahtlos fort in Bangalore – auch hier gab es einen regen Austausch zwischen Referenten und Teilnehmern. Danke an alle Teilnehmer in Kochi und Bangalore, welche die TechDays India zu einem weiteren Erfolg gemacht haben!

# KIPP GUSS



## Kippguss: Bewährte Technik erschließt neue Märkte

Metallgießerei Brückner investiert in  
Kippgießmaschine Kurtz AK01

Mit einer speziellen Anfrage trat die Firma Brückner aus Ostthüringen an die Kurtz Casting Solutions heran. Die Ostthüringer haben selbst jahrzehntelange Erfahrung mit Schwerkraftguss. Durch eine Neukundenanfrage entstand der Bedarf für eine präzisere Füllung und maximale Qualität. Kurtz Ersä lieferte mit einer Kippgießmaschine die passende Lösung.



Das Team Brückner (v.l.): Dominic Schmidt, Michael Müller (von Kurtz), Ina Schmidt, Dustin Schmidt, Thomas Schmidt

Eine Kurtz Ersä-Kundenbeziehung mit einer Gießerei beginnt oftmals mit einer speziellen Kundenanfrage. In diesem Fall erhielt die Metallgießerei Brückner im Sommer 2023 eine Anfrage über fünf unterschiedliche Gussteile mit einem Gewicht von drei bis fünf Kilogramm. Da der Neukunde ein jährliches Auftragsvolumen von je mindestens 2.000 Stück in Aussicht stellte, stand das bisherige Herstellverfahren via Sandguss in Frage und es wurde über eine Fertigung mit Kokille nachgedacht. Der Kokillenguss ist ideal, um hohe Stückzahlen wirtschaftlich zu fertigen. Da die Gussteile in hervorragender, reproduzierbarer Qualität hergestellt werden, ist er besonders geeignet für Teile, an die höchste Anforderungen der Maßhaltigkeit gestellt werden. Das war beim Neukunden Brückner der Fall, denn es handelte sich um Gussteile mit hohen Qualitätsanforderungen für die Antriebstechnik im Bootsbau.

## Brückner zieht Deal an Land

Die Stärken der Metallgießerei Brückner liegen in kurzen Lieferzeiten, hoher Qualität und Flexibilität. Die bei Brückner produzierten Gussteile kommen in der Pumpentechnik, Elektrotechnik, Möbelindustrie oder Bahntechnik zum Einsatz. Im Oktober 2023 konnte die Metallgießerei Brückner nach einigen Vorgesprächen und mit ihren Referenzen überzeugen und erhielt den Auftrag über die ersten drei Gussteile für den Bootsbau. Brückner unterbreitete den Vorschlag, die Gussteile im Kippgussverfahren zu produzieren. Der größte Vorteil des Verfahrens ist die gesteuerte Füllung über die Kippbewegung der Maschine. Die Form wird mit mäßiger Geschwindigkeit gefüllt und somit Schaumbildung reduziert. Es wird weniger Anguss und Speisergewicht benötigt, was sich positiv auf den Bedarf an Aluminium auswirkt und eine bedeutende Kostenreduktion nach sich zieht. Des Weiteren sind höhere Stückgewichte bei hoher Komplexität mit geringeren Wandstärken besser umsetzbar. Die bessere Entlüftung im Kippgießen führt zu weniger Luft einschließen.



Die neue Heimat der Kurtz AK01 bei der Metallgießerei Brückner in Zeulenroda-Triebes: Produktionsbereich für zukünftige Gussteile im Kippguss-Verfahren

Bis 2023 produzierte Brückner für seine Kunden stets im Schwerkraftgießverfahren. Die eigene Gießerei um das Kippgießen zu erweitern war ein Gedanke, den Brückner bereits seit geraumer Zeit im Kopf hatte. Bisher fehlten jedoch die Aufträge mit entsprechendem Gussteile-Bedarf, die eine Investition gerechtfertigt hätten. Eine prozesssichere Kippgießanlage mit überwachtem und gesteuertem Gießablauf steigert nicht nur Effizienz und Qualität der produzierten Teile, sondern ist auch – durch die Maschinenpark-Erweiterung – ein Türöffner für neue Märkte.

## Kurtz Ersä wird an Bord geholt

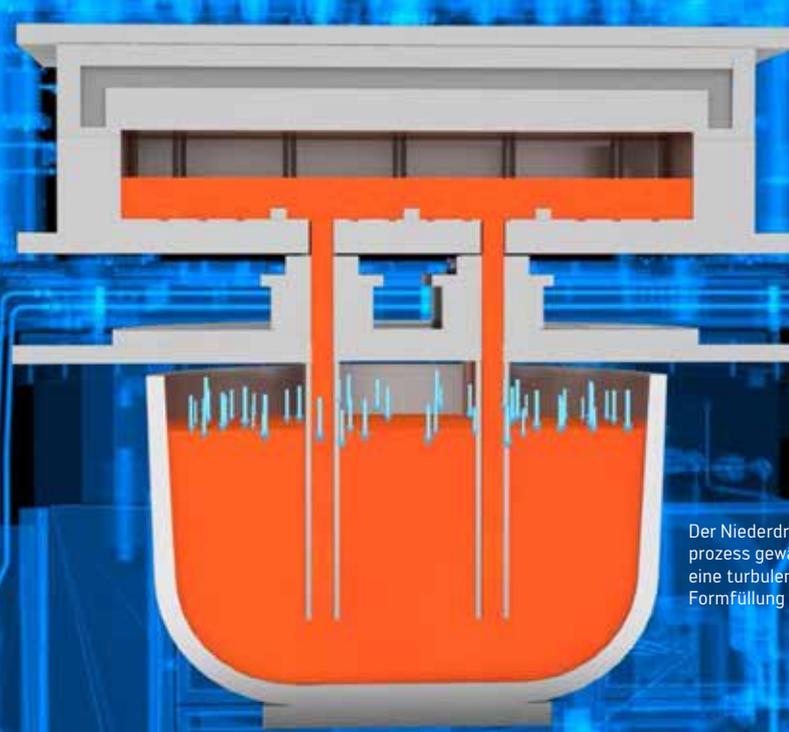
Im Dezember 2023 kontaktierte Brückner Kurtz Ersä, schilderte seinen Bedarf und teilte die genauen Gussteilanforderungen seines Kunden mit. Ein intensiver Austausch über die Anforderungen an die Kippgießmaschine begann – mit dem Wunsch, schon sehr zeitnah produzieren zu können. Mit Hochdruck wurde im neuen Jahr direkt mit der Realisierung des Projekts gestartet. Zahlreiche Meetings zwischen Brückner, deren Werkzeugbauer und Kurtz waren nötig, bis die optimale Gussgestaltung vorlag. Parallel dazu wurde die Maschine im Kurtz Ersä-Stammwerk in Wiebelbach produziert. Mitte Juni 2024 war es dann so weit: Die neue Kippgießmaschine wurde an die Metallgießerei Brückner ausgeliefert. Die Maschine wurde ausgerichtet, im Boden verankert und in Betrieb genommen. Nach dem erfolgreichen Abgießen erster Muster im Juli konnte nahtlos in die Serienproduktion gestartet werden.

*Das Team der Kurtz Casting Solutions bedankt sich für die ausgesprochen gute Zusammenarbeit und den vertrauensvollen Umgang während der Projektphase. Wir freuen uns auf eine langfristige Geschäftsbeziehung mit vielen weiteren Projekten dieser Art.*



Gekippte Ansicht der Kippgießmaschine Kurtz AK01

Die Metallgießerei Brückner wird aktuell in der zweiten Generation von Ina Schmidt und ihrem Mann Thomas geführt. Gegründet wurde das Unternehmen 1967 im ostthüringischen Zeulenroda-Triebes (damalige DDR) von ihrem Vater, dem Werkzeugmachermeister Heinz Brückner. Die Metallgießerei Brückner hat sich auf Aluminium-Kokillenguss mit anschließender Bearbeitung spezialisiert. Sie verfügt über eine eigene Gussputzerei, eine Zerspanungsabteilung sowie eine Wärmebehandlungsanlage.



Der Niederdruckprozess gewährleistet eine turbulenzfreie Formfüllung

## Kurtz Casting Solutions

# Niederdruck als Beispiel für nachhaltigen Prozess

Nachhaltiges Produzieren nimmt einen immer höheren Stellenwert in unserer Gesellschaft ein. Maßgeblich sind Auswirkungen des Klimawandels wie Unwetterkatastrophen oder der Temperaturanstieg der Meere. Auch neue Gesetze, die auf nachhaltiges Wirtschaften ausgelegt sind, setzen den Ton für künftige Produktionen. Entwicklungen in Richtung „saubere“ Technologien sind erforderlich, werden gefördert und lösen in vielen Branchen frühere Standards ab.

Für die Luftfahrt und den Automobil-Sektor spielt das Thema Leichtbau eine große Rolle. Denn ein auf Leichtbau optimiertes Flug- oder Fahrzeug benötigt weniger Energie und Treibstoff. Für Aluminiumussteile, die dabei häufig eingesetzt werden, gilt die Forderung: gleiche oder höhere Teile-Stabilität bei reduziertem Gewicht. Dies lässt sich durch Materialersparnis erreichen oder mit Hilfe der Hohlusstechnologie durch Umgießen und anschließendes Entkernen von Sandkernen. Die anhaltende Entwicklung zur Minimierung des Bauteilgewichtes und damit zur Reduzierung des CO<sub>2</sub>-Ausstoßes gibt diesem Trend weiter Auftrieb. Mit dem Kurtz Niederdruckprozess lassen sich Ressourcen signifikant einsparen. Neben dünnwandigen Teilen von 3 mm oder dünner sind auch Teile in Kombination mit Materialanhäufungen möglich sowie kombiniert mit hohen mechanischen Eigenschaften und reduziertem Kreislaufmaterial.

### Schlüsselfaktoren für einen erfolgreichen Guss:

1. perfekte Formfüllung
2. Kühlungstechnologie
3. Ofentechnologie
4. intelligentes und flexibles Maschinendesign

## KEY FACTOR Perfekte Formfüllung

Das Herzstück des Niederdruckprozesses ist die turbulenzfreie Formfüllung. Die Schmelze, die im Ofen vor Umgebungseinflüssen geschützt ist, wird durch Druckbeaufschlagung des Ofens im Millibar-Bereich bis max. 1 bar über ein Steigrohr in den Formhohlraum, meist eine Kokille, gegossen. Nach der Formfüllung setzt die Randschalenerstarrung ein, wobei zum Dichtspeisen der Speisungsdruck nochmals erhöht wird.

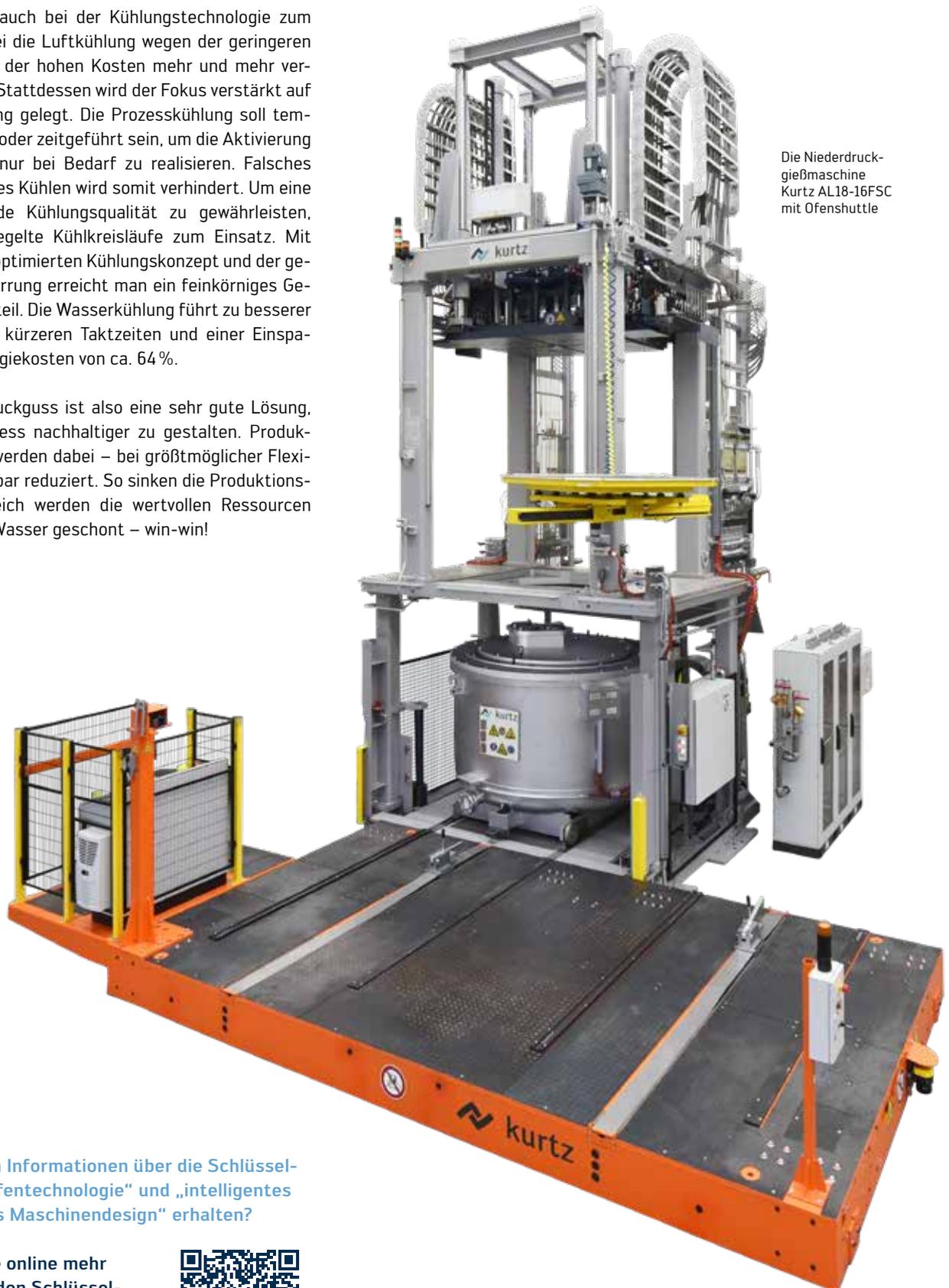
Im Vergleich zum Schwerkraftguss ist häufig eine Ersparnis an Kreislaufmaterial von bis zu 70% möglich (abhängig von Bauteilgröße) sowie eine höhere Ausbringung an Gussteilen bei zugleich geringerem Ausschuss. Da Luft das teuerste Medium in der Gießerei ist, besteht auch hier großes Sparpotenzial. Mit der Kurtz Vordrucktechnologie wird der benötigte Luftverbrauch für den Gießprozess auf ein Minimum reduziert und zugleich die Zykluszeit für die Formfüllung durch stets gleichbleibenden Gießstartpunkt optimiert. Der Ofen wird nach einem Abguss nicht komplett entlüftet, was eine Energieeinsparung von ca. 80% bedeutet und gleichzeitig die Zykluszeit bei besserer Schmelze-Qualität reduziert.

**KEY FACTOR Kühlungstechnologie**

Luft kommt auch bei der Kühlungstechnologie zum Einsatz, wobei die Luftkühlung wegen der geringeren Effizienz und der hohen Kosten mehr und mehr vermieden wird. Stattdessen wird der Fokus verstärkt auf Wasserkühlung gelegt. Die Prozesskühlung soll temperatur- und/oder zeitgeführt sein, um die Aktivierung der Kühlung nur bei Bedarf zu realisieren. Falsches oder zu starkes Kühlen wird somit verhindert. Um eine gleichbleibende Kühlungsqualität zu gewährleisten, kommen geregelte Kühlkreisläufe zum Einsatz. Mit dem prozessoptimierten Kühlungskonzept und der gelenkten Erstarrung erreicht man ein feinkörniges Gefüge im Gussteil. Die Wasserkühlung führt zu besserer Gussqualität, kürzeren Taktzeiten und einer Einsparung der Energiekosten von ca. 64 %.

Der Niederdruckguss ist also eine sehr gute Lösung, den Gießprozess nachhaltiger zu gestalten. Produktionskosten werden dabei – bei größtmöglicher Flexibilität – spürbar reduziert. So sinken die Produktionskosten, zugleich werden die wertvollen Ressourcen Energie und Wasser geschont – win-win!

Die Niederdruckgießmaschine Kurtz AL18-16FSC mit Ofenshuttle



Sie möchten Informationen über die Schlüsselfaktoren „Ofentechnologie“ und „intelligentes und flexibles Maschinendesign“ erhalten?

Erfahren Sie online mehr über die beiden Schlüsselfaktoren oder schreiben Sie eine E-Mail an [info@kurtz.de](mailto:info@kurtz.de)



Kurtz Anlagen

# Neue Standards etabliert



Der Qualitätsanspruch der Kunden der beiden Geschäftsbereiche der Moulding Machines wächst kontinuierlich. Unsere Kunden dürfen das Besondere erwarten, ohne Kompromisse eingehen zu müssen. Mit diesem Anspruch haben wir in den vergangenen Monaten eine Qualitätsoffensive bei Kurtz gestartet.



Shop Floor Meeting: wichtige Gesprächsrunde von Kernabteilungen, um beste Qualität für den Kunden zu gewährleisten



Im Austausch mit Kunden erfuhren Kurtz Mitarbeiter, dass die Ansprüche an das Qualitätslevel der Produktionsanlagen zunehmend steigt – und diesen Anforderungen wollen und werden wir entsprechen! Die gehobenen Ansprüche führten dazu, dass Optimierungsmaßnahmen in Angriff genommen wurden. Mit einem neuen Abteilungsleiter der Qualitätssicherung und einem ebenso starken wie motivierten Team wurde der Qualitätsstandard in den letzten Monaten deutlich angehoben – und wird weiter optimiert. Ziel ist, den Kunden von Kurtz Ersä durchgängig die einwandfreie Qualität zu bieten, welche von einem der führenden Hersteller von Gießerei- und Partikelschaumstoffmaschinen erwartet wird.

### Was wurde konkret unternommen?

Das Thema Qualität spiegelt sich nun in allen Bereichen und Prozessen wider. Auch in der Kundenkommunikation in Form eines unbändigen Willens zur ständigen Verbesserung. Im Fokus stand und steht der Aufbau einer nachhaltigen Entwicklungs-, Lieferanten- und Beschaffungsqualität. Auch eine verbesserte Montage-, Testfeld- und Servicequalität wird für entsprechende Kundenzufriedenheit sorgen. In allen Suchfeldern gab es 2023 mit der Neuorganisation der Qualitätssicherung und Maschineninbetriebnahme eine groß angelegte Qualitätsoffensive. Um Optimierungspotenzial aufzudecken, gab es unter anderem mit Lieferanten, mit denen Kurtz Ersä partnerschaftlich verbunden ist, einen offenen Austausch. Zur Qualitätsentwicklung und -förderung werden seither sogenannte Qualitätssicherungsvereinbarungen (QSV) eingesetzt. Ebenso gibt es Auditbesuche mit festgelegten, messbaren und zielorientierten Key-Performance-Indikatoren (KPI).

Zudem wurde daran gearbeitet, dass sich die Teams von Kurtz Ersä stärker mit den anstehenden Aufgaben identifizieren und mit entsprechender Sorgfalt und Leistung ans Werk gehen. Shop Floor Meetings bilden die Schnittstelle zu allen projektbezogenen Fachbereichen. Des Weiteren werden nunmehr „Quality Tools“ eingesetzt, welche die Prozessleistung bis hin zu Maschinentzyklusoptimierungen immer wieder auf den Prüfstand stellen. Dabei spielen auch sogenannte „Cause and Effects“ mit Einflussgrößen wie Mensch, Maschine, Methode, Messung, Material und Mitwelt eine Rolle. Besonders wird seit der Qualitätsoffensive auch auf die nachhaltige Optimierung der Maschinenabnahmequalität geachtet.

### Beispiele der Qualitätsoffensive

Bezüglich der Maschinenabnahme wurden nachstehende Maßnahmen für jede Anlage festgelegt, die aus dem Hause Kurtz kommt:

- Short Life Tests – 4-stellige Test-Zyklen unter Realbedingungen
- Video-Dokumentation
- Tests für Mechanik, Elektrik und Software und eine Safety-Matrix, d.h. eingehende Prüfung der Anlage unter realen Bedingungen inklusive Dampf- und Kokillensimulationen bis hin zu Kundenwerkzeugen und Originalmaterialien
- Sicherstellen von „Robust Design“ im Einklang mit höchster Funktionalität, Gebrauchswert und Zuverlässigkeit
- definierte Prozessoperationen als permanente „Q-Gates“
- Quality Reviews: Alle Beteiligten identifizieren sich voll mit allen Prozessen
- Förderung von Eigenverantwortlichkeiten bei definierten Montageselbstprüfungen
- Abweichungen werden konsequent klassifiziert und systematisch bearbeitet, um Wiederholungsfehler zu vermeiden und um „not added value“ zu sparen
- digitale Abnahmeprotokolle, die sich weiterentwickeln, und Erfahrungsaustausch mit Wertschätzung berücksichtigen
- Anspruch auf 0-Fehler-Maschinen nach allen Lebensdauertests als „Win to win“-Teamleistung

Durch die großartige Bereitschaft aller Mitarbeiter, alle Aspekte der Qualitätsthematik gemeinsam anzugehen und dauerhaft zu optimieren, wurde ein komplett neues Qualitätslevel erreicht. Zeitgleich förderte die Teamleistung eine offenere Kommunikation und stärkte den Zusammenhalt unter und innerhalb der Abteilungen. Die Qualität der Kurtz Anlagen war der Ausgangspunkt – gewonnen haben der Kunde und das gesamte Team der Kurtz GmbH & Co. KG!



# NEUES VOM

***Der Service Bereich innerhalb der Moulding Machines hat sich in diesem Jahr strukturell neu ausgerichtet und personell verstärkt. Ein neuer Leiter für den globalen Kurtz Kundendienst bringt seit Mai seine langjährige Erfahrung ein und Kunden von Kurtz Ersä profitieren ab 2025 u.a. von einem optimierten Remote Support.***

Der Bereich Service der Moulding Machines wird seit dem 01.05.2024 von Jan Backes, Global Head of Customer Service, geführt. Der kundenorientierte Manager verbrachte viele Lebensjahre in Latein- und Nordamerika, war viel im europäischen Ausland sowie Asien und Afrika tätig und hat langjährige Erfahrung in den Bereichen Vertrieb, After Sales und Service, die er in mehreren Maschinenbau-Unternehmen sammelte. Neben der Steigerung des Auftragsingangs, dem Aufbau internationaler Service-Kooperationen und Umsatzverantwortung hat Jan Backes bei seinen früheren Arbeitgebern maßgeblich dazu beigetragen, interne Prozesse zu optimieren. Dies hat er auch bei Kurtz bereits in Angriff genommen und ist dabei, wichtige Weichen für die Zukunft zu stellen. Ihm ist es ein Herzensanliegen, die Kommunikation zum Kunden stetig zu optimieren und für beide Seiten transparenter zu machen. Die Einführung eines kostenpflichtigen Kurtz Remote Support zum 01.01.2025 zielt vor allem ab auf eine verbesserte Kundenkommunikation, die verbesserte Verfügbarkeit für den Kunden sowie das bessere Handling von Angebotsanfragen und Reklamationen. Zukünftig wird Jan Backes die Weiterentwicklung von Außen- und Innendienst angehen, neue Service-Produkte entwickeln sowie die Anbindung des Bereichs Kurtz Service an das CRM-System des Kurtz Ersä-Konzerns

in Angriff nehmen, um auch hier Transparenz im Kundenmanagement zu schaffen. Aktuell befindet sich Jan Backes noch im innerbetrieblichen Prozess-Analyse-Status. Positiv bewertet er jedoch schon heute: „Das Team ist vor meiner Zeit gewachsen und wird noch weiter wachsen, um den Kunden optimalen Service bieten zu können. Durch gezielten Ausbau der Stärken jedes einzelnen Mitarbeiters und Weiterentwicklung durch ein strukturiertes Maßnahmenpaket bin ich zuversichtlich, dass wir schon im Verlauf des Jahres 2025 mit spannenden neuen Service-Produkten auf unsere Kunden der Bereiche Casting und Protective Solutions zugehen können.“ Die Vision: Kurtz ist Partner über den gesamten Lebenszyklus einer Maschine. Dafür wird ein neues Team aus erfahrenen Applikationsspezialisten im Sinne von „Lifecycle Solutions“ gebildet.



Jan Backes, Global Head of Customer Service bei der Kurtz GmbH & Co. KG

# KURTZ SERVICE



## *Kurtz Remote Support ab 01.01.2025 – der Kunde steht im Mittelpunkt!*

Zum 01.01.2025 stellt sich der Kurtz Service fachlich und personell neu auf und bietet feste Remote-Support-Zeiten, um dem Kunden noch effektiver zu helfen. So wurde etwa eine neue E-Mail-Adresse eingerichtet, auf die Kurtz Experten Zugriff haben und über die Kunden umfassende Antworten auf gewünschte technische Belange erhalten können. Die Hotline wird personell verstärkt und zu definierten Zeiten erreichbar sein. Die Kurtz Service-Dienstleistung wird professionalisiert. Um dieses optimierte Angebot zu ermöglichen und Experten bereithalten zu können, werden ab Januar 2025 in Anspruch genommene Remote-Support-Leistungen in Rechnung gestellt. Befindet sich eine Maschine noch im Gewährleistungszeitraum, sind sämtliche Hotline-Leistungen selbstverständlich inkludiert. Wichtig auch: Abgerechnet werden nur tatsächlich in Anspruch genommene Leistungen nach den gültigen Montage- und Servicebedingungen der Kurtz GmbH & Co. KG, die auf der [www.kurtzrsa.de/agb](http://www.kurtzrsa.de/agb) einsehbar sind.

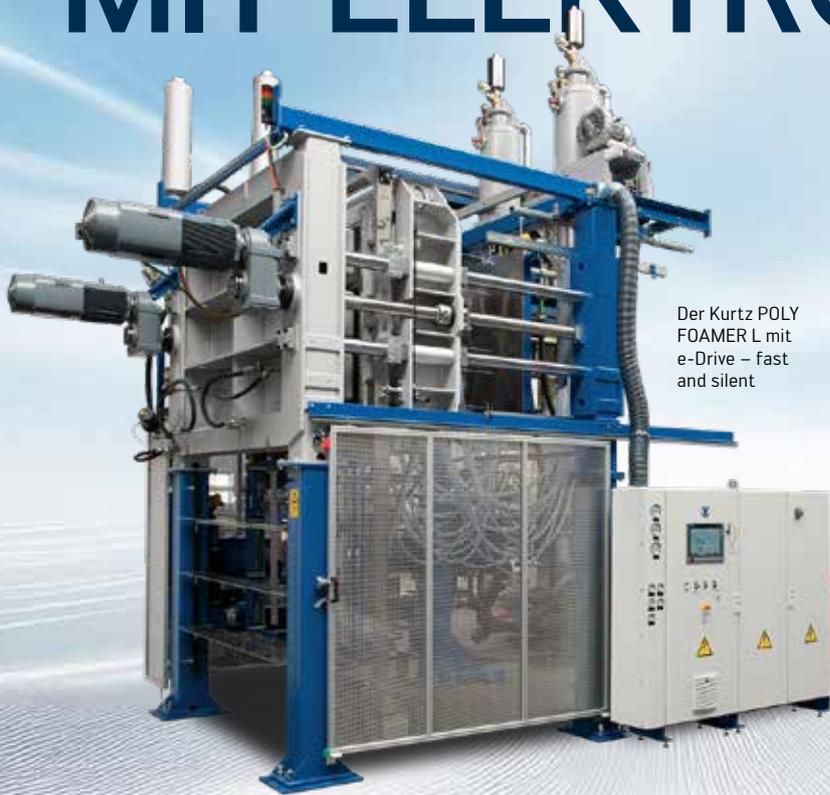
### **Vorteile des Kurtz Remote Support in Kürze – Kunden profitieren bspw. von ...**

- verbesserten Reaktionszeiten und festen Support-Zeiten für eine konkrete Erreichbarkeit
- einem „Single Point of Contact“ durch eine feste Rufnummer und E-Mail-Adresse
- Transparenz zu jedem Call durch klares Reporting in Form eines kurzen Status-Berichts

Wenn Sie als unser Kunde Details erfahren möchten über das Remote-Support-Angebot für die Bereiche Gießereimaschinen und Partikelschaumstoffmaschinen ab 01.01.2025, nehmen Sie bitte unter [service-kurtz@kurtzrsa.de](mailto:service-kurtz@kurtzrsa.de) oder der Telefonnummer +49 9342 807-112 Kontakt zum Kurtz Service-Team auf.



# KURTZ POLY FOAMER MIT ELEKTROANTRIEB



Der Kurtz POLY FOAMER L mit e-Drive – fast and silent

*Weiteres Highlight beim Grand Opening der Produktionsstätte Kurtz Ersa Manufacturing México Mitte September (siehe Beitrag auf Seite 4) war der Formteilautomat Kurtz POLY FOAMER mit e-Drive. Als „L“-Variante wurde er den mexikanischen Gästen vor Ort vorgestellt.*

Anlässlich der Einweihung von Kurtz Ersa Manufacturing México in Ciudad Juárez wurde mexikanischen Kunden des Bereichs Kurtz Protective Solutions erstmals ein Formteilautomat mit Elektroantrieb vorgestellt. Kurtz Formteilautomaten mit e-Drive, also reinem Elektroantrieb, sind inzwischen in vielen Märkten im Einsatz. Bisher jedoch noch nicht in Mexiko. Der elektrische Antrieb ersetzt das hydraulische System der Maschine. Insbesondere von Unternehmen der Lebensmittelverpackungs-Industrie wird der e-Drive gern genutzt. Denn aufgrund des ölfreien Betriebes ist die e-Drive-Version besonders gut für den Lebensmittelbereich geeignet. Kurtz Anlagen mit e-Drive können zudem selbstverständlich auch in den klassischen Anwendungsbereichen uneingeschränkt genutzt werden. Die Anlagen mit e-Drive sind aufgrund der elektrischen Bewegung im Vergleich zu einer hydraulisch betriebenen Maschine sehr leise. Über die geringe Lautstärke hinaus besticht die Anlage durch schnelle Fahrbewegungen.

## *EPS-Verarbeitung bis 1,5 bar Verarbeitungsdruck*

Formteilautomaten des Typs POLY FOAMER mit e-Drive werden in den Größen M und L angeboten und sind zur EPS-Verarbeitung bis 1,5 bar Verarbeitungsdruck konzipiert. Die Kurtz Maschinen können mit allen gängigen Handling-Optionen optimiert werden. Die Kunden und Geschäftspartner der Protective Solutions in Mexiko reagierten durchweg positiv auf die Entwicklung einer Alternative zum Hydraulikantrieb. Die Anlage vom Opening Day wurde inzwischen verkauft. In den Wochen danach stand sie noch für Kunden-Demos zur Verfügung und wechselte zum Jahresende in die Produktion auf Kundenseite.



Die mexikanischen Gäste waren sehr wissbegierig und stellten viele Fragen zum E-Antrieb



Stephan Gesuato, General Manager Protective Solutions und Sprachtalent, stellte den Kurtz POLY FOAMER L kurzerhand selbst auf Spanisch vor



Transformation Talk im Kurtz Ersä-Stammwerk in Wiebelbach, das im Zeichen der Additiven Fertigung stand

*Transformation Talk bei Kurtz Ersä*

# *Status quo der Additiven Fertigung*



Am 06. November fand der 6. Transformation Talk 2024 bei Kurtz Ersä statt – ein Event, das im Zeichen der Additiven Fertigung stand und 20 hochkarätige Experten aus der Industrie zusammenbrachte. Gastgeber war die Transformationsoffensive Regiopoleregion Mainfranken (Transform.RMF), ein Zusammenschluss der Region Mainfranken GmbH und Technischen Hochschule Würzburg-Schweinfurt. Die Initiative bringt KMUs zusammen, um den Know-how-Transfer zwischen Wirtschaft und Wissenschaft zu fördern. Ziel ist es, den Wandel von Maschinenbau und Automotive aktiv zu gestalten, Raum für Innovation zu schaffen und eine mainfränkische Transformations-Roadmap zu entfalten.

Nach einem Grußwort durch Thomas Mühl-eck, Hausherr in seiner Funktion als CEO des Kurtz Ersä-Konzerns, stellte sich die Initiative Transform.RMF vor. Anschließend gab Dr.-Ing. Astrid Rota, Geschäftsführerin des Bereichs Additive Manufacturing (AM) bei Kurtz Ersä, einen Überblick über Additive Fertigung und ging auf verschiedene additive Verfahren ein. Danach zeigte sie auf, wie 3D-Druck in die Kurtz Ersä-Produktpalette integriert ist, erklärte Anlagentypen und das Perfect-Angle-Printing-Verfahren, um abschließend Anwendungsbeispiele zu präsentieren. Ihre Expertise und Leidenschaft für innovative Fertigungstechnologien begeisterten die Teilnehmer.

Einen weiteren Vortrag hielt Gerhard Müller, Geschäftsführer der Speedpart GmbH, und gab spannende Einblicke in die Welt der industriellen Auftragsfertigung. Darin beleuchtete er die Vorteile und Effizienz von 3D-Druck bei der Herstellung von Kleinmengen und Serien und erklärte, wie Additive Fertigung mit traditionellen Verfahren wie Spritzguss für eine schnelle, kostengünstige Umsetzung von Produktideen funktioniert. Die Gäste konnten danach die „AR-Brille“ der Firma XRify GmbH tes-

ten, mit der sich Produktions- und Wertschöpfungsprozesse optimieren lassen, und an einer Führung durch den AM-Bereich in Kreuzwertheim-Wiebelbach teilnehmen. Beim exklusiven Blick hinter die Kulissen wurde der 3D-Drucker Flying Ray präsentiert, der die Teilnehmer mit seiner einzigartigen, modularen Bauweise und maximaler Skalierbarkeit für große Bau-räume, Multi-Laser-Anwendungen und anlagenunabhängige Prozessparameter beeindruckte. „Der Transformation Talk hat gezeigt, wie wichtig Austausch und Zusammenarbeit in der Branche sind, um den Weg in eine digitale und nachhaltigere Zukunft zu ebnen“, sagte Astrid Rota und bedankte sich zum Abschied bei den Anwesenden für ihre aktive Teilnahme.





Das diesjährige Kurtz Ersas-Standpersonal mit Flying-Ray-Achssystem

Formnext 2024

# INNOVATION IM GROSSFORMAT

## MASSTÄBE IM 3D-DRUCK



Ein offenes Standdesign bot viel Raum für Austausch mit dem Kunden

Mit dem Messemotto „Maschinenbau is our Business“ präsentierte sich Kurtz Ersas Additive Manufacturing (AM) auch in diesem Jahr eindrucksvoll auf der Formnext 2024. Die Botschaft war klar und prägnant: Der deutsche Maschinenbaugeist steht im Mittelpunkt und prägt die Innovationen, die Kurtz Ersas in die Welt des industriellen 3D-Drucks einbringt. Die Formnext bleibt die führende Bühne für additiv gefertigte Lösungen – und für Kurtz Ersas Additive Manufacturing war es die perfekte Gelegenheit, um den neuesten Stand der Technologie und das hauseigene Know-how einem internationalen Publikum vorzustellen.

**Flying-Ray-Achssystem  
als technologisches Highlight**

Das auffälligste Highlight war das Achssystem des Flying Ray: zwei Schwenkarme, die sich mit höchster Präzision und im idealen Winkel über dem Pulverbett positionieren. Mit diesem Konzept hebt Kurtz Ersas den großformatigen metallischen 3D-Druck auf ein neues Niveau und demonstriert die Fortschritte, die der industrielle Maschinenbau in der additiven Fertigung erreicht. Das technische Interesse an dieser einzigartigen Lösung zeigte sich deutlich in den Gesprächen am Messestand, in denen die Funktionalität, Leistungsfähigkeit und die Vorteile der Technologie für die industrielle Produktion begeistert diskutiert wurden. Faktoren, die insbesondere im großformatigen 3D-Druck für industrielle Anwendungen eine entscheidende Rolle spielen. Die schematische Darstellung ermöglichte den Besuchern, das Funktionsprinzip des fortschrittlichen Systems zu verstehen und das Potenzial des Flying Ray kennenzulernen.

**Kooperation im Fokus: Synergien  
innerhalb der Kurtz Ersas-Gruppe**

Ein weiterer Schwerpunkt lag auf der Vernetzung der Kurtz Ersas Business Units: Gemeinsam mit den Bereichen Electronics Production Equipment, Moulding Machines und Automation zeigte Kurtz Ersas Additive Manufacturing, wie Synergien in der Gruppe neue Maßstäbe setzen können. Exemplarische Anwendungsbeispiele verdeutlichten die erfolgreichen Kooperationen, die durch das Zusammenspiel dieser Kompetenzfelder entstehen. Die Zusammenarbeit bringt



Bauteile wie das Planetengetriebe schafften den optimalen Einstieg und führten nahtlos über in Prozessgespräche

nicht nur technologischen Fortschritt, sondern auch Lösungen hervor, die den spezifischen Anforderungen von Industriekunden gerecht werden. Die vielfältigen Kompetenzen unter dem Kurtz Ersas-Dach stärken die Innovationskraft als Maschinenbauer und generieren vor allem Mehrwert für die Kunden.

**Erfolgreiche Messe  
mit Blick in die Zukunft**

Die Formnext 2024 hat gezeigt, dass Kurtz Ersas Additive Manufacturing mit seinen Produkten und seiner Unternehmensphilosophie genau den Puls der Zeit trifft. Mit dem markanten Messemotto „Maschinenbau is our Business“ wurde ein deutlicher Akzent gesetzt, der bei Besuchern und potenziellen Kunden auf große Resonanz

stieß. Das prägnante Motto stärkte das Image als zuverlässiger und innovativer Partner. Der stetige Dialog und das Feedback während der Messe bestätigten darin, den eingeschlagenen Weg mit Nachdruck weiterzuverfolgen und neue Standards im industriellen 3D-Druck zu setzen. Geschäftsführerin Dr.-Ing. Astrid Rota über die Messe: „Die positiven Reaktionen, der intensive Austausch mit Fachbesuchern und die vielversprechenden Perspektiven für zukünftige Kooperationen machen die Formnext 2024 zu einem vollen Erfolg für Kurtz Ersas. Wir freuen uns auf die Fortsetzung dieser Erfolgsgeschichte und sind gespannt auf die nächsten Schritte in der Additiven Fertigung, die Maschinenbau neu definiert.“



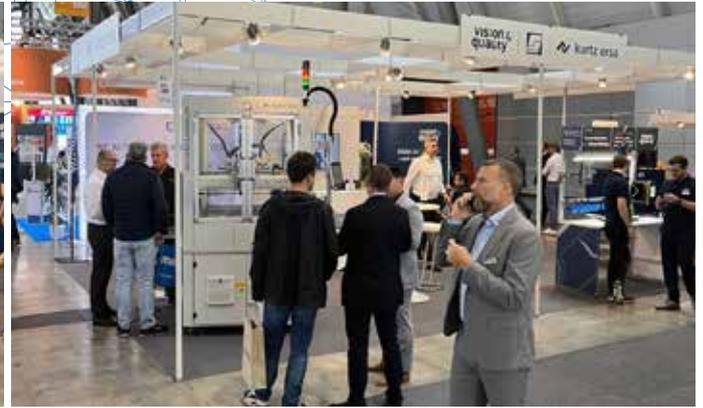
Kundenindividuelle Bauteilanforderungen wurden in gelöster Atmosphäre besprochen



Der Aufbau des Flying-Ray-Achssystems machte neugierig und lud zum Verweilen ein



Der Gemeinschaftsstand wurde bereichert durch die Werkassistenz-Systeme von Vision4Quality



Die Dispensanlage von SCHILLER AUTOMATION als Herzstück des Messestands in Stuttgart

*Kurtz Ersä Automation*

## Positive Gespräche auf der Motek 2024

*Vom 8. bis 11.10.2024 fand zum 42. Mal die Motek, die internationale Fachmesse für Produktions- und Montageautomatisierung, in Stuttgart statt. Insgesamt 409 Aussteller aus 19 Ländern präsentierten ihre neuen Systeme und Lösungen – einer davon war die SCHILLER AUTOMATION mit Mitaussteller Vision4Quality.*

Relativ kurz entschlossen hat in diesem Jahr unsere Sonnenbühler Tochter SCHILLER AUTOMATION einen Stand in Stuttgart belegt. Gemeinsam mit dem partnerschaftlich verbundenen Unternehmen Vision4Quality sowie mit Unterstützung der Kollegen aus der gesamten Business Unit Automation wurde ein kleiner, aber feiner Messestand entwickelt. Mit drei ausgestellten Exponaten war der Stand attraktiv für das Laufpublikum und zog viele interessierte Besucher an. SCHILLER AUTOMATION präsentierte die Dispensanlage, eine automatisierte Bauteile-Handling-Station für hochpräzise Konturen verschiedenster Kleb- und Dichtungsmaterialien. Vision4Quality stellte zwei Werkassistenz-Systeme aus, die bspw. in der End- und Bestück-Kontrolle oder Kommissionierung zum Einsatz kommen.

Die Anfragen der Fachbesucher drehten sich hauptsächlich um Produktivitätssteigerung, Stückkostensenkung und Performance-Optimierung. Es stellte sich heraus, dass die Wahl der Halle 5 genau richtig war, um mit der ausgestellten Dispensanlage die richtigen Besucher anzusprechen. Marktbegleiter sowie Partner und Kunden waren in unmittelbarer Nähe zu finden. Somit ergab sich eine unerwartet gute Messe-Situation mit erstaunlich vielen und hochwertigen Leads. Trotz der aktuell angespannten wirtschaftlichen Lage konnte man zahlreiche namhafte Aussteller in Stuttgart treffen und somit die Weichen für den hoffentlich baldigen Aufschwung stellen.

Die Messe war mit knapp unter 19.000 Fachbesuchern an allen vier Tagen gut besucht. Jochen Meinhof, Geschäftsführer bei SCHILLER AUTOMATION und verantwortlich für Vertrieb und Service: „Wir sind mit relativ gemischten Erwartungen zur Motek gefahren, wurden erfreulicherweise sehr positiv überrascht. Offensichtlich gibt es doch noch einige Projekte im Markt. Jetzt gilt es, diese in Aufträge umzusetzen!“

Weitere Informationen finden Sie unter:  
[www.schiller-automation.com](http://www.schiller-automation.com)  
[www.youtube.com/schillerautomation1](https://www.youtube.com/schillerautomation1)



Vier Tage vergingen wie im Flug für das gemischte Standpersonal aus Business Unit Automation und Partner Vision4Quality



Positionier-Einheit des komplexen Automotive-Projektes

*Kurtz Ersas Automation als Generalunternehmer*

# Erfolgreiches Automationsprojekt im Bereich der Lötprozessautomatisierung

*Unsere Business Unit Kurtz Ersas Automation realisierte zuletzt erfolgreich ein komplexes Automotive-Projekt für einen österreichischen Kunden mit Produktionsstandort in der Slowakei. Als Generalunternehmer übernahm der Bereich Automation die Gesamtverantwortung für die Planung, Konstruktion, Beschaffung, Montage und Integration einer komplexen Inverter-Produktionsanlage.*

Nachdem der Auftrag Ende 2023 erteilt wurde, begann das Kurtz Ersas-Projektteam zügig mit der Abwicklung aller erforderlichen Aufgabeninhalte des Anlagenprojekts aus dem Bereich der Lötprozessautomatisierung. Technische Highlights in der Gesamtanlagenumgebung bildete zum einen die Selektivlötanlage VERSAFLOW 3/45 der Ersas GmbH, zum anderen die Integration eines Schwerlast-Röntgenmoduls, das die produzierten Elektronikbaugruppen beidseitig qualitativ überprüft. Diese Überprüfung wurde mittels einer Wendestation aus dem Modulbaukasten von Kurtz Ersas Automation realisiert.

Nach Abschluss von Konstruktionsphase und Komponentenbeschaffung erfolgte die Baugruppenmontage mit anschließender Einzelmodulheirat am Standort Reinhardshof in Wertheim. Die im Gesamtanlagenverbund absolvierte Erstinbetriebnahme mit anschließendem Factory Acceptance Test (FAT) war der Meilenstein, der zur Lieferfreigabe und Verlagerung in das slowakische Produktionswerk führte. Von Projektbeginn an sorgten wöchentliche Online-Team-Meetings dafür, dass der Kunde kontinuierlich und jederzeit über den aktuellen Projektfortschritt informiert war.



Gesamtanlage bestehend aus Bürst-Station, Röntgenstation und Lötanlage

Darüber hinaus halfen Besuche des Kunden im Wertheimer Produktionswerk dabei, die Anlage bereits in einer frühen Projektphase detailliert kennenzulernen und das erforderliche Gefühl für die Ablaufprozesse und Bedienfunktionen zu entwickeln.

„Dieses herausfordernde Projekt hat vom ersten Tag an großen Spaß gemacht. Alle Beteiligten waren hochmotiviert und engagiert, was sich im zufriedenstellenden Produktionsergebnis und positiven Feedback unserer Ansprechpartner auf Kundenseite widerspiegelt“, freut sich Markus Dosch, verantwortlicher Projektleiter bei Kurtz Ersas Automation. Der erfolgreiche Abschluss dieses Projekts markiert einen weiteren Meilenstein in der vertrauensvollen Partnerschaft mit unserem Kunden aus Österreich und unterstreicht einmal mehr die Expertise und Zuverlässigkeit von Kurtz Ersas Automation im Bereich der industriellen Automatisierungstechnik.

# Service auf den Punkt gebracht!

*SCHILLER AUTOMATION ist Spezialist für individuelle Automatisierungstechnik im Sondermaschinenbau. In der Betreuung der einzelnen, meist sehr individuellen Anlagen liegt die große Herausforderung für das Service-Team.*



Service beinhaltet ein vielfältiges Aufgabengebiet. Der Innendienst kümmert sich etwa um die Ersatzteilversorgung, Angebote für Umbauten, Erweiterungen und Schulungen sowie den After-Sales-Support. Die

Mitarbeiter im Außendienst sind direkt beim Kunden für Wartungen und Reparaturen, Inbetriebnahmen, Hotline-Dienste und die Schulungen.

Das SCHILLER AUTOMATION Service-Team besteht aktuell aus drei Kollegen für den Innendienst. Die Notwendigkeit, den klassischen Service über die reine Anlagenverfügbarkeit hinaus zu positionieren, wurde bei SCHILLER bereits vor vielen Jahren erkannt. Aus diesem Grund rückten die Kolleginnen und Kollegen im Service-Innendienst mit den klassischen E+V-Teilen (Ersatz & Verschleiß), mit Umbauprojekten, Angeboten und Schulungen proaktiv an den Kunden heran. Somit ist der SCHILLER Service auch als After-Sales-Partner nah am Kunden.

Im Feldeinsatz sind aktuell sechs hochqualifizierte Servicetechniker. Sie sind das technische Rückgrat und stellen sicher, dass Wartungen, Reparaturen und Inbetriebnahmen fachgerecht und mit viel Engagement durchgeführt werden. Das Team steht immer bereit, damit alles „rund läuft“ – bei größeren oder kleineren Herausforderungen, im Büro oder vor Ort. Gemeinsam sorgt das Team dafür, dass sich die Kunden jederzeit auf SCHILLER verlassen können. Die Außendienstler rollieren abwechselnd durch die SCHILLER Service-Hotline. Dadurch steht den Kunden immer ein technischer Ansprechpartner mit dem nötigen Know-how auch via Hotline zur Verfügung.

## Das SCHILLER AUTOMATION-Service-Portfolio umfasst folgende Gebiete:

**TRAINING:** passgenaues Anlagen-Training durch Service-Experten

**HEALTH CHECK:** Überprüfung aller Anlagenteile durch Service-Experten. Genaue Protokollierung aller auffälligen Komponenten. Erarbeitung eines individuellen Health-Check-Plans zur Sicherstellung der Anlagen-Verfügbarkeit.

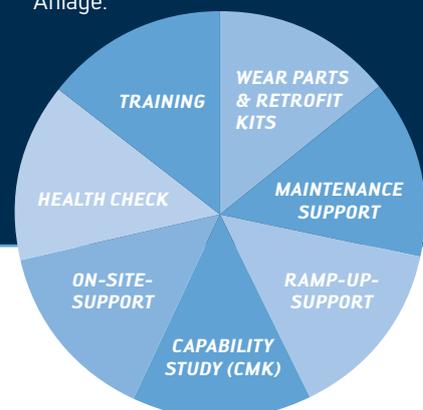
**ON-SITE-SUPPORT:** Erfahrene Service- oder Software-Experten stehen per Remote-Zugriff oder vor Ort an der Anlage zur Verfügung.

**CAPABILITY STUDY (CMK):** erfahrene Service-Experten prüfen Achs- oder Montage-Systeme anhand eines CMK-Protokolls. Sollten Abweichungen erkannt werden, wird dem Kunden ein Retrofit-Angebot für die betroffenen Komponenten unterbreitet.

**RAMP-UP-SUPPORT:** Erfahrene Service- oder Software-Experten stehen vor Ort an der Anlage zur Verfügung und unterstützen bei einem erfolgreichen Ramp-up der SCHILLER Anlage.

**MAINTENANCE SUPPORT:** technische Wartung der SCHILLER Anlage durch Service-Experten anhand Wartungsplan.

**WEAR PARTS & RETROFIT KITS:** Erstellung eines genau passenden und umfassenden Ersatz- und Verschleißteile-Pakets für die Kunden-Anlage.



Um den Kunden auch im Störfall schnell helfen zu können, gibt es das SCHILLER SERVICE-TOOL. Grundlage dafür ist eine eindeutige Identifikation der Anlage. Dies geschieht seit nunmehr 40 Jahren durch eindeutige Anlagen- und Projektnummern. Mit dieser Information kann die Hotline auf sämtliche Informationen aller Gewerke einer Anlage zugreifen. Somit stehen den Technikern neben der Software auch CAD-Modelle, Schaltpläne und Montagedokumentationen zusätzlich zum SERVICE-TOOL zur Verfügung. Alle Tools sind aber nur so gut wie die Mitarbeiter, die auch in „unklaren Situationen“ die Probleme anpacken und lösen.



**Das Service-Team  
von SCHILLER AUTOMATION**

Hintere Reihe (v.l.): Mike Reichhold, Markus Haug, Robin Leibfritz, Hartmut Bez, Henry Schempp; vordere Reihe (v.l.): Herbert Speidel, Jürgen Schapp, Matthias Grauer, Ralf Huber (Head of Customer Support) – auf dem Bild fehlt: Besim Rekić

### Das SCHILLER SERVICE-TOOL enthält im Einzelnen folgende Funktionsbausteine:



**Ticket-  
system**

Alle Arbeiten an einem Service-Fall werden hier aufgenommen und können anschließend auch minutengenau dem Kunden berechnet werden. Suche nach gleichen oder ähnlichen Fehlern und deren Lösungen in der Digitalen Anlagen-Datenbank.



**Digitale  
Anlagen-  
Datenbank**

Profiziert wird auch vom SCHILLER E-Logbuch, in dem sämtliche Wissenshilfen, Fehlerbilder und zugehörige Lösungen, die je Anlage schon einmal aufgetreten sind, festgehalten werden. Jederzeit können wichtige Informationen und Anhaltspunkte für etwaige neue oder wiederkehrende Fehlerbilder gefunden werden. Anhand der Anlagen- und Projektnummer, einzelner Suchkriterien oder Schlagworte können so wichtige Informationen sehr schnell gefunden und abgerufen werden.



**SCHILLER  
Remote-Service  
per VPN**

Remote-Zugriff über VPN-Router, alle ausnahmslos IEC 62443-4-1 zertifiziert mit höchstem Sicherheitsstandard, auf die Kundenanlage, um ein umfassendes Bild des gemeldeten Problems zu erhalten. Ein effektiver Anlagenservice beginnt mit einer gründlichen Analyse entweder am Telefon oder per Remote-VPN-Verbindung auf die Anlage. Die Service-Mitarbeiter evaluieren den Zustand der Anlage und entwickeln daraus die maßgeschneiderte Lösung. Hier vernetzen wir die Anlage mit dem Wissen unserer Mitarbeiter und dem Wissen der Digitalen Anlagen-Datenbank.

SCHILLER Maschinen verbinden, steuern und überwachen auch Fremd-Maschinen-Komponenten z.B. mit dem SCHILLER eigenen LineController-System. Über diesen optionalen LineController können die SCHILLER Service-Techniker zusätzliche Informationen und Analysen zum Anlagen-Zustand in Erfahrung bringen. Anbindungen an MES/ITAC ist für SCHILLER Anlagen ebenfalls kein Problem.

Mit dem gesamten Portfolio sowie dem SCHILLER SERVICE-TOOL steht unser Team in Sonnenbühl seinen Kunden für besten

Anlagendurchsatz, höchste Maschinenverfügbarkeit und optimalen technischen Support in einer partnerschaftlichen Zusammenarbeit zur Verfügung.

**Sie erreichen das Service-Team  
von SCHILLER AUTOMATION  
unter +49 7128-386 372  
oder per Mail über  
service-schiller@kurtzersa.de**



# Kurtz Ersä ehrt 47 Betriebsjubilare

Maschinenbauer feiert seine Jubilare zum vierten Mal im Kloster Bronnbach – rund 1.500 Jahre Berufserfahrung auf der Bühne

Bereits zum vierten Mal veranstaltete der Kurtz Ersä-Konzern seine alljährliche Jubilarefeier am 19. September im Kloster Bronnbach. Der festlich geschmückte Bernhardsaal der ehemaligen Zisterzienser-Abtei war einmal mehr der festliche Rahmen, um die beeindruckende Zahl von 75 Betriebsjubilaren für ihre langjährige Treue zum Unternehmen zu ehren. CEO Thomas Mühleck begrüßte neben den Jubilaren auch zahlreiche Mitglieder der Führungsmannschaft, Beirat sowie Gesellschafter.

## **Thomas Mühleck ist neuer CEO**

Im Rahmen der alljährlichen Jubilarefeier wurde Kurtz Ersä-CFO Thomas Mühleck nicht nur für 30 Jahre Betriebszugehörigkeit vom Beiratsvorsitzenden Rainer Kurtz geehrt, sondern auch zum CEO und damit Vorsitzenden der Geschäftsführung des Kurtz Ersä-Konzerns ernannt.



**45 Jahre im Unternehmen**  
(von links): Dr. Michael Fischer, Dr. Astrid Rota, Massimo de Vivo, Andreas Dressler, Thomas Mühleck, Rudolf Albert, Andrea Carta, Hubert Baren

**40 Jahre im Unternehmen**  
(von links): Dr. Michael Fischer, Massimo de Vivo, Michael Weiss, Thomas Mühleck, Dr. Astrid Rota, Jochen Diehm, Andrea Carta, Dieter Häfner, Herbert Kuhnert, Hubert Baren



**35 Jahre im Unternehmen**  
(von links): Massimo de Vivo, Stefan Ludwig, Dr. Michael Fischer, Thomas Mühleck, Dr. Astrid Rota, Klaus Schmid, Andrea Carta, Hubert Baren

**30 Jahre im Unternehmen (von links):** Rainer Kurtz, Thomas Mühleck, Dr. Michael Fischer, Dr. Astrid Rota, Andrea Carta, Massimo de Vivo, Hubert Baren, Thomas Hartung, Markus Sendelbach, Christian Schwab, Nicole Schneider, Lothar Schwab, Holger Gey, Rosi Ott



**25 Jahre im Unternehmen (von links):** Dr. Michael Fischer, Thomas Mühleck, Massimo de Vivo, Andrea Carta, Dr. Astrid Rota, Hans-Peter Blum, Eugen Jabs, Sonia Rei, Hubert Baren, Martin Menz, Stephanie Lohmüller, Dirk Beyersdorf, Sigrid Wolf, Ralf Walk, Claudia Roshä, Rainer Kurtz, Johannes Stahl



**20 Jahre im Unternehmen (von links):** Dr. Michael Fischer, Thomas Mühleck, Dr. Astrid Rota, Andrea Carta, Massimo de Vivo, Hubert Baren, Hermann Beck, Egon Spachmann, Karl Wennes, Radek Lauer, Elmar Heftner, Monika Volk, Viktor Reiswich, Christoph Löffler, Lena Seifert



**15 Jahre im Unternehmen (von links):** Dr. Michael Fischer, Thomas Mühleck, Andrea Carta, Philipp Günzelmann, Dr. Astrid Rota, Hubert Baren, Jan Bundschuh, Massimo de Vivo, Michael Semmel, Christian Diehm, Sebastian Schwab, Simon Grasmann, Patrick Spengler, Alexander Drach, Sebastian Nitschky



**10 Jahre im Unternehmen (von links):** Massimo de Vivo, Rene Fellinghauer, Dr. Michael Fischer, Alexander Steinhöfer, Thomas Mühleck, Benedict Fleischmann, Andrea Carta, Stefan Müller, Kevin Schmidt, Astrid Rota, Hubert Baren, Johann Salzseiler, Julia Kellner, Klaus Fischer, Sebastian Amthor, Werner Hegmann, Victor Romanov, Nico Emmerich, Yevgeniy Budnik, Sebastian Albert, Eduard Renschler, Tobias Schütz, Linda Schumacher, Tobias Liebler, Colin Fischer, Lara Hurta, Frank Kappel, Frank Weber, Susanne Trabel, Gabriele Stumpf, Dietmar Borgards, Cornelia Grundler





# WELTWEITE PRÄSENZ.

## Deutschland

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

Ersa GmbH  
info@ersa.de

Kurtz GmbH & Co. KG  
info@kurtz.de

Kurtz Ersa Automation GmbH  
automation@kurtzrsa.de

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

Kurtz Ersa Logistik GmbH  
info@kurtzrsa.de

Kurtz Ersa Hammer Academy GmbH  
HammerAcademy@kurtzrsa.de

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

## Frankreich

Kurtz Ersa France  
ke-france@kurtzrsa.com

## USA

Kurtz Ersa, Inc.  
usa@kurtzrsa.com

## Mexiko

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

## China

Kurtz Ersa Asia Ltd.  
asia@kurtzrsa.com

Kurtz Shanghai Ltd.  
info-ksl@kurtzrsa.com

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

Ersa Shanghai, China  
info-esh@kurtzrsa.com

## Vietnam

Kurtz Ersa Vietnam  
info-kev@kurtzrsa.com

## Indien

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

## Singapur

Kurtz Ersa Singapore (Pte. Ltd.)  
info.kes@kurtzrsa.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@kurtzrsa.de  
www.kurtzrsa.de

### Verantwortlich

im Sinne des Presserechts:  
Thomas Mühleck (CEO)  
© Kurtz Holding GmbH & Co.  
Beteiligungs KG, 12/2024