



Global Footprint – weltweit wachsen

... mit Innovationskraft und Nähe zum Kunden

Pushing Automation to the Next Level

Ersa erweitert Wellenlötanlage um Automatisierungslösung

Forged by Challenge, Driven by Vision!

DIMER und Kurtz: Partner in fordernder Situation

Weltweit auf Wachstumskurs – mit Innovationskraft und Nähe zum Kunden



Thomas Mühleck und Hubert Baren

Unser „Global Footprint“ ist nicht nur ein zentraler Bestandteil unserer Strategie – er ist Ausdruck unserer Haltung: So verstehen wir unser Geschäft, und so stellen wir sicher, dass wir unseren Kunden weltweit passgenaue und innovative Lösungen bieten können.

In dieser Ausgabe unseres Kundenmagazins erhalten Sie spannende Einblicke in die Aktivitäten unserer Business Units und Ländergesellschaften. Wir zeigen Ihnen aktuelle Kundenprojekte und berichten über Entwicklungen in unseren Geschäftsbereichen – hier erfahren Sie, an welchen vielseitigen Projekten wir derzeit weltweit arbeiten.

Auch wenn das wirtschaftliche Umfeld herausfordernd bleibt: Wir blicken mit voller Zuversicht nach vorn. Unsere globale Produktionsstrategie versetzt uns in die Lage, direkt vor Ort beim Kunden die besten Lösungen zu realisieren. Mit diesem „global footprint“ sind wir in der Lage, schnell zu reagieren und in allen Märkten für unsere Kunden präsent zu sein.

Auch auf der Projektseite gibt es spannende Neuigkeiten. Erleben Sie ab Seite 13 was unsere Selektivlötmaschinen in der Medizintechnik oder Raumfahrt leisten, 25 Formteilautomaten in nur fünf Jahren die Produktion unseres Kunden DIMER wieder fit machten (Seite 21) oder wie unsere Automation-Unit Powermodul-Einheiten für die Elektromobilität fertigt (Seite 33).

Unsere globale Produktionsstrategie ist gelebte Realität: durch lokale Fertigung nach dem Prinzip „Local for Local“ und „Local for Global“, durch globales Sourcing über unseren neuen Purchasing-Hub in Asien sowie durch lokales Engineering. Weltweit aufgestellte Applikationszentren setzen die Anforderungen unserer Kunden in kürzester Zeit um. In unserer zentralen Forschung und Entwicklung entstehen die technologischen Grundlagen, die wir über ein globales Franchise-Modell weltweit ausrollen. So sind wir weltweit mit hoher Geschwindigkeit auf Wachstumskurs.

Auf der nächsten Seite finden Sie eine Übersicht über alle Standorte, an denen wir weltweit für unsere Kunden produzieren, Ansprechpartner vor Ort bieten und direkten Service leisten. Mit neuen Standorten in Singapur und Rumänien sowie weiteren Demo- und Service-Centern in Vietnam und Thailand bauen wir unsere Präsenz in Südostasien und Osteuropa gezielt aus. Gleichzeitig intensivieren wir unsere Aktivitäten in neuen Märkten wie Indien. In allen für uns relevanten Regionen bieten wir nicht nur unsere Maschinen und Anlagen an, sondern auch umfassende Serviceleistungen.

Besonders erfreulich ist auch unsere starke Marktposition in China – mit mehreren Standorten schaffen wir hier die Voraussetzungen für weiteres Wachstum.

Der direkte Draht zu unseren Kunden ist und bleibt ein zentraler Bestandteil unseres Geschäftsmodells. Nur so können wir Kundenbedürfnisse frühzeitig erkennen und gemeinsam optimale Lösungen entwickeln.

Wie auch in früheren Ausgaben lasse ich in diesem Heft wieder Kolleginnen und Kollegen aus unseren operativen Einheiten zu Wort kommen – und gebe Ihnen Einblicke in ihr tägliches Geschäft. Besonders freue ich mich, Ihnen heute Hubert Baren, CEO unserer Business Unit „Automation“, vorzustellen. Seine Botschaft ist klar: „Automatisierung ist aus dem Maschinenbau nicht mehr wegzudenken und eine wichtige Ergänzung zu unseren Anlagen. Wir schärfen aktuell das Leistungsspektrum der BU Automation – und richten es global aus. Unser Ziel: Automation als festen Bestandteil unseres Global Footprint zu etablieren. Bereits heute zeigt sich das etwa bei unserer Ersä Lötstraße – einer optimalen Lösung für Kunden, die Löt- und Automation aus einer Hand wünschen. Auch im Bereich Moulding Machines gewinnt Automation an Bedeutung – hier wollen wir mit ganzheitlichen Lösungen echte Mehrwerte bieten.“

Wenn Sie Kurtz Ersä live erleben möchten, laden wir Sie herzlich auf die großen Branchen-Events wie productronica, K Messe und formnext ein. Diese Messen sind perfekte Plattformen, um neue Lösungen und Technologien zu präsentieren – unter anderem auch erste Ergebnisse unseres KI-Pilotprojekts, das wir mit hoher Geschwindigkeit vorantreiben.

Ich freue mich darauf, Sie dort persönlich zu treffen.

Thomas Mühleck
CEO Kurtz Ersä-Konzern

Hubert Baren
CEO Business Unit Automation



Eröffnung Kurtz Ersa Romania am 17. Juni in Timisoara

Rumänische Erfolgsgeschichte geht weiter

Kurtz Ersa Romania eröffnet neue Niederlassung in Timisoara

Über 25 Jahre haben wir mit unserem Partner in Rumänien den rumänischen Markt erfolgreich bearbeitet und dabei eine Basis von über 200 Maschinen bei rund 80 Kunden geschaffen. Nach dem Rückzug von EEE S.A. wurde Ende 2024 die Kurtz Ersa Romania S.R.L. in Timisoara gegründet, die im März einen Neubau mit circa 220 m² beziehen konnte. Die Neugründung in Rumänien ist Teil der „Global Footprint“-Strategie im Kurtz Ersa-Konzern, durch die der Maschinenbauer dank lokaler Präsenz seinen Kunden weltweit passgenaue und innovative Lösungen bieten kann.

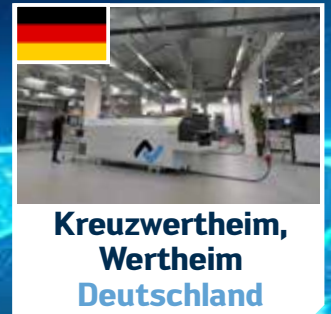
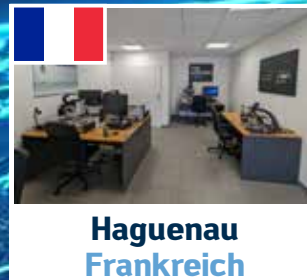
Neben Büroflächen wurde für den rumänischen Markt auch Manpower aufgebaut: Vier erfahrene Mitarbeiter, die wir von unserem Partner EEE übernommen haben und die weiterhin unsere Maschinen sowie Reworksysteme beim Kunden betreuen, und ein Area Sales Manager wurden zusätzlich eingestellt. Das Fünfer-Team war natürlich bei der Eröffnung am 17. Juni dabei, die in Form eines Technologie-Meetings mit 35 Bestandskunden stattfand. Der Technologie-Tag begann mit der Vorstellung des neuen Teams, Expertenvorträgen über Selektiv- und Wellenlöten, Rework und Handlöten – angereichert mit Partner-Beiträgen zu Themen wie „KI in

SMD-Linien“ (Viscom), „Sonderbestellung von THT-Bauteilen“ (Fuji Europe) und „Lötrahmen für Wellen-Lötanwendungen“ (Schnaidt GmbH).

Das abwechslungsreiche Programm erhielt großen Zuspruch, ab 17:00 Uhr fanden sich alle Teilnehmer zum Come-Together in den Räumlichkeiten und auf der Terrasse ein, um gemeinsam auf den Erfolg von Kurtz Ersa Romania anzustoßen. Dabei wurde das Potenzial des rumänischen Marktes ausgelotet, der schwerpunktmäßig von Automobilindustrie-EMS und Industrieelektronik lebt und nach wie vor von Wachstum geprägt ist. „Der Schritt zu Kurtz Ersa Romania wurde sehr positiv aufgenommen – durch das neue Team sind wir viel dichter am rumänischen Markt und können optimal auf die dortigen Anforderungen eingehen. Beste Voraussetzungen, um das Geschäft in Rumänien kontinuierlich weiterzuentwickeln“, sagte Ersa Gesamtvertriebsleiter und Geschäftsführer Rainer Krauss bei der Eröffnung. Ziel ist es auch, für Bestandskunden die Service- und Prozess-Organisation weiter auszubauen und Applikationsversuche im Bereich Rework im neuen Büro durchzuführen.



Weltweit auf Wachstumskurs – mit unserem Global Footprint



Unser globaler Fußabdruck spiegelt die Haltung zu unseren Kunden weltweit wider. Dadurch ist es uns möglich, unseren Kunden weltweit einzigartige Lösungen anzubieten. Unsere globale Präsenz erlaubt es uns, schnell auf Marktveränderungen zu reagieren und stets an der Spitze technologischer Entwicklungen zu stehen.



Timisoara
Rumänien



**Hongkong,
Shenzhen,
Zhuhai**
China



Shanghai
China



Bangalore
Indien



Bac Ninh
Vietnam



Bangkok
Thailand



Singapur
Singapur

Kurtz Ersä glänzt auf der APEX 2025

in Kalifornien



Der Stand von Kurtz Ersä auf der IPC APEX EXPO 2025 in Orange County, Kalifornien (USA)

In diesem Jahr feierte die IPC APEX EXPO ihr 25-jähriges Jubiläum und begrüßte 3.541 Teilnehmer aus 39 Ländern. Die Fachmesse – Nordamerikas größte und einflussreichste Veranstaltung für Leiterplattendesign und -fertigung, Elektronikmontage sowie -prüfung – bietet eine globale Plattform für Innovation, Networking und Zusammenarbeit in der Elektronikfertigungsindustrie. Kurtz Ersä, Inc. unterstrich die Bedeutung der APEX mit einem attraktiven Messeauftritt für die 2025er Messe, der auf dem Dreiklang von Innovation, Exzellenz und Leadership basierte.

HR 600P – bahnbrechende Weiterentwicklung der Rework-Technologie

Ein Höhepunkt der Veranstaltung war die Verleihung des prestigeträchtigen NPI-Awards 2025 an das neue Ersä Rework-System HR 600P. Die Auszeichnung würdigte die bahnbrechende Weiterentwicklung in der Rework-Technologie, die beim HR 600P mit automatisierter Restlotentfernung einen neuen Industriestandard für Präzision, Effizienz und Zuverlässigkeit setzt. Live-Demos an Ersä Reflowlötssystemen (HOTFLOW THREE), Ersä Selektivlötmaschinen

(VERSAFLOW 4/55, VERSAFLOW ONE X-Series, VERSAFLOW ONE F-Series) und am preisgekrönten Rework-System HR 600P zogen viele interessierte Messebesucher an, um hochmoderne Lötlösungen aus nächster Nähe zu erleben.

Im Rahmen der APEX gab es ein hochkarätiges Interview mit KEI-VP Ernie Grice mit Einblicken in Branchentrends und die strategische Vision des Unternehmens. Auch der Fachvortrag von Sales Director Ian Orpwood zum Thema „Process Traceability in Hand Soldering, Rework, and Repair“, der die bahnbrechenden Möglichkeiten der IoT-Lötstation i-CON TRACE mit vollständiger Traceability herausstellte, kam hervorragend an. Die Präsentation des hochmodernen Reflowlötssystems HOTFLOW THREE auf der APEX mit patentiertem dreistufigem SMART CLEANING System markiert einen wichtigen Meilenstein in der Branche. Während andere Hersteller von Reflow-Lötanlagen die USA schon vor Jahren verlassen haben, setzt Kurtz Ersä mit seinem neuen Werk in Juarez (Mexiko) ein klares Statement. Dies wurde von Kundenseite sehr positiv aufgenommen, insbesondere in Zeiten komplexer geopolitischer Entwicklungen.



Das APEX-Team von Kurtz Ersä!



Das Messteam von Kurtz Ersa Asia auf der Productronica China 2025 in Shanghai



Das Messteam von Kurtz Ersa Asia auf der NEPCON China

Kurtz Ersa bekräftigt lokales Engagement auf Productronica China 2025

Mit einem starken Messeauftritt auf der Productronica China 2025 in Shanghai unterstreicht Kurtz Ersa seine langfristige Strategie für den chinesischen Markt – inklusive der Premiere der lokal gefertigten VERSAFLOW ONE.

Vom 26. bis 28. März nahm Kurtz Ersa an der Productronica China 2025 im Shanghai New International Expo Centre teil – einer der weltweit führenden Fachmessen für Elektronikfertigung. Unser Messeauftritt sendete ein klares Signal: Kurtz Ersa steht voll hinter dem chinesischen Markt, dem größten und dynamischsten weltweit in der Elektronikproduktion. Wir präsentierten unsere neuesten Lösungen – „engineered

in Germany“ und jetzt lokal produziert in unserem Werk in Zhuhai. Diese strategische Ausrichtung sorgt für höchste Qualitätsstandards, kürzere Lieferzeiten und attraktive Preise – ganz im Sinne unserer lokalen Kunden.

Ein besonderes Highlight war die Premiere der neuen Selektivlötanlage VERSAFLOW ONE, die nun in Zhuhai gefertigt wird. Die Anlage steht für Leistung und Vielseitigkeit und ist damit „the one for everyone“ in der modernen Elektronikfertigung. Unsere „Local for local“-Strategie basiert auf dem globalen Produktionsnetzwerk von Kurtz Ersa und ermöglicht uns, den chinesischen Markt mit lokalem Support und bewährter

Qualität zu bedienen. Damit bekräftigen wir unser langfristiges Engagement in der chinesischen Elektronikindustrie.

In Zeiten, in denen Technologien wie Elektromobilität und Künstliche Intelligenz die Elektronikfertigung transformieren, leisten wir mit innovativen, zuverlässigen und zugänglichen Lösungen einen aktiven Beitrag. Die Productronica China 2025 war ein eindrucksvoller Beleg für die Dynamik dieser Entwicklung – und wir sind stolz darauf, gemeinsam mit unseren Partnern und Kunden Teil dieser Reise zu sein ... in China und darüber hinaus!

NEPCON China 2025: Globale Herausforderungen mit lokalen Lösungen meistern

Die NEPCON China in Shanghai war auch in diesem Jahr wieder eine herausragende Plattform, um neueste Technologien in der Elektronikfertigung zu präsentieren und den Branchendialog zu fördern.

Während die Weltwirtschaft im ersten Quartal mit Herausforderungen zu kämpfen hatte, übertraf China die Markterwartungen mit einem BIP-Wachstum von 5,4%. Die Elektronikbranche insgesamt verzeichnete ein positives erstes Quartal mit starker Kundennachfrage und stabilen Marktbedingungen.

Allerdings zeigte sich in vielen Gesprächen auf der Messe ein spürbarer Stimmungswandel, denn das zweite Quartal hat begonnen – begleitet von wachsender Unsicherheit aufgrund der jüngsten weltweiten Zollerhöhungen. Diese Entwicklungen unterstreichen die Bedeutung des globalen Netzwerks von Kurtz Ersa und bekräftigen unser klares Bekenntnis zum chinesischen Markt. Durch das Werk in China ist Kurtz Ersa in der Lage, Kunden mit einer robusten lokalen Lieferkette zu unterstützen. Diese Strategie der Lokalisierung verringert die Auswirkungen internationaler Zölle, verkürzt Lieferzei-

ten und senkt Transportkosten – ein klarer Vorteil für Wettbewerbsfähigkeit und Kundenzufriedenheit.

Stolz präsentierte unser Team die lokal gefertigte VERSAFLOW ONE, eine Selektivlötmaschine, die nun direkt in China produziert wird – ein bedeutender Schritt in unserer Lokalisierungsstrategie. Trotz der Unsicherheiten in diesem Jahr bleibt Kurtz Ersa dem chinesischen Markt uneingeschränkt verpflichtet und ist ein zuverlässiger Partner für unsere Kunden – gerade in herausfordernden Zeiten!

Pushing Automation

Festo Bulgaria erweitert existierende Wellenlötanlage mit Ersä Support um Automatisierungslösung

Die Festo-Gruppe folgt mit über 20.600 Mitarbeitenden einem klaren globalen Ziel: Produktivität und Wettbewerbsfähigkeit für Kunden in der Fabrik- und Prozessautomatisierung stetig zu verbessern. Unter dem Claim „Automation for a world in motion“ setzt Festo in der industriellen Automatisierungstechnik und technischen Bildung seit 100 Jahren Maßstäbe und leistet damit einen Beitrag zur nachhaltigen Entwicklung von Umwelt, Wirtschaft und Gesellschaft.

Auch in Bulgarien, wo der Konzern bereits seit 39 Jahren aktiv ist, dreht sich alles um Innovation – mit heute 1.000 Beschäftigten und einem Umsatz von 100 Mio. Euro hat sich der Standort Sofia zu einem hochdynamischen Profit Center entwickelt und zählt zu den „Top Five“ im Festo-Konzern. Um den wachsenden Anspruch nach mehr Flexibilität und Effizienz zu erfüllen, hat Festo Bulgaria eine bestehende Ersä Wellenlötanlage vom Typ POWERFLOW PRO im Rahmen eines ambitionierten Projektes um eine hochkomplexe Automatisierungslösung erweitert.



Offizielle Übergabe der um Automatisierungslösungen erweiterten Ersä Wellenlötanlage POWERFLOW PRO am Standort Sofia von Festo Bulgaria

20.000 m² Produktionsfläche, über 4.300 Produkte – allein diese Zahlen beeindrucken jeden, der sich näher mit Industrieproduktion befasst. Gut nachvollziehbar, dass Festo Bulgaria damit zu den wichtigsten Fertigungsstandorten innerhalb der Festo-Gruppe gehört, deren Hauptquartier in Esslingen am Neckar nur knapp 20 Kilometer von der Schwaben-Metropole Stuttgart entfernt ist. Der Festo-Standort in der bulgarischen Hauptstadt ist spezialisiert auf die Produktion von Elektronik und elektrischen Antrieben wie Durchfluss-, Positions- und Drucksensoren, Ventilmodule, SPS-Steuerungen und Elektromotoren. Beim erreichten Status wollen es die Bulgaren keineswegs belassen, sie haben sich noch ehrgeizigere Ziele gesetzt: Von aktuell 100 Mio. Euro Umsatz soll bis 2030 auf 300 Mio. Euro gesteigert werden. „Wir bewegen uns zunehmend weg von reiner Hardware in Form pneumatischer und elektronischer Produkte hin zu intelligenten Softwarelösungen und nahtloser Konnektivität“, sagt Kalin Dobrev, General Manager von Festo Bulgaria, der Software und Konnektivität zur „Basis für unser künftiges Geschäft“ erklärt.

to the Next Level!



Die Anforderungen an die Produktion stellen die Elektronikexperten von Festo Bulgaria vor immense Herausforderungen – jeden Tag gehen 400 Bestellungen ein, 80 % davon ohne Vorplanung und mit einer durchschnittlichen Losgröße von lediglich elf Stück. Mit einer Hochverfügbarkeitsstrategie vom Auftragseingang bis zum Wareneingang beim Kunden steuert Festo seine Produktion, für die bulgarische Elektronikfertigung wurde für diese „Production on demand“ ein High-Mix-Low-Volume-Ansatz abgeleitet, um der maximal geforderten Flexibilität zu entsprechen. Die Lötssysteme von Systemlieferant Ersa passen perfekt zu diesen Anforderungen und sind dank ihres modularen Layouts auch auf gewandelte Bedürfnisse anpassbar. Daher war der Schritt zur Erweiterung der bestehenden Ersa Wellenlötanlage POWERFLOW PRO mit Automatisierungslösungen in Anlehnung an die Festo-High-Flexibility-Strategie folgerichtig der nächste logische Schritt.

Idealer Partner für anspruchsvolle Elektronikfertigung

Die Geschäftsbeziehung zwischen Festo und Ersa begann bereits 2014 – als zunächst rein deutsch-deutsche Partnerschaft. Von der Ersa Zentrale in Wertheim wurden an den deutschen Festo-Standort Scharnhäusen zunächst zwei Schablonendrucker VERSA-PRINT 2 ausgeliefert, bevor drei Jahre später ein weiterer Printer vom selben Typ installiert wurde. 2019 wurde die Partnerschaft auf Bulgarien ausgeweitet, welche natürlich von den Erfahrungen der Kollegen in Deutschland profitierten – diese aber nicht unbesehen übernahmen, sondern eine eigene Evaluation mit Abgleich zu den Bedürfnissen am bulgarischen Standort in Angriff nahmen. Nachdem diese ebenfalls positiv ausfiel, wurde die Bestellung einer Wellenlötanlage vom Typ POWERFLOW PRO auf den Weg gebracht. Nach ersten Jahren erfolgreicher Produktion gab es einen Abgleich mit der strategischen Entwicklung – und es wurde festgestellt, dass man zur Erreichung künftiger Ziele die bestehende Anlage neu, mehr in Richtung automatisierte Abläufe denken musste. Beim Technologietag 2023 von Ersa-Bulgaria kam ein Festo-Ingenieur mit einem Ersa Area Sales Manager ins Gespräch, einige Monate später entstand daraus ein ambitioniertes Projekt – manche Beteiligten nennen es noch heute schlicht „crazy“. Inhaltlich ging es um die konsequente Erweiterung einer bestehenden Wellenlötanlage um ein maßgeschneidertes Automatisierungskonzept, das in intensiver Zusammenarbeit mit dem Ersa Demo Center in Wertheim, Workshops in Sofia und enger Zusammenarbeit mit dem lokalen Team von Ersa-Bulgaria realisiert wurde.

Stoyan Stoyanov, Global SMD/SMT Expert bei Festo Bulgaria und einer der Gesprächspartner beim damaligen Austausch mit Ersa Area Sales Manager Christian Ott, schildert rückblickend die Herausforderungen: „Die Implementierung war komplex – wir mussten sicherstellen, dass die Automatisierung unsere hohen Anforderungen an Wiederholbarkeit, Zuverlässigkeit und Flexibilität erfüllt. Standardlösungen griffen hier nicht – Ersa hat mit viel Einsatz ein maßgeschneidertes Konzept geliefert, das exakt auf unser Produktionsumfeld abgestimmt ist. Bis zur endgültigen Lösung haben wir mit vereinten Kräften 19 Layouts erstellt – viel Aufwand, aber wenn wir jetzt auf die produktive Anlage schauen: Es hat sich in jeder Hinsicht gelohnt!“ Das neue System beinhaltet hochentwickelte Handhabungstechnik, nahtlose MES-Rückverfolgbarkeit, Barcode-gesteuerte Produktidentifikation und integrierte Qualitätschecks – alles eingebettet in eine nutzerfreundliche Oberfläche mit Live-Datenanalyse. Wo vorher der Operator ein möglicher Engpass war, unterstützt jetzt zielgerichtet die Automation, um stets gleichbleibende Qualität in der Produktion zu gewährleisten. Stoyan Stoyanov weiter: „Wir sind jetzt mit unserer softwarebasierten Lösung in der Lage, vier unterschiedliche Produkte parallel zu produzieren. Das System erkennt über Barcodes die jeweils nötigen Parameter und passt die Prozesse automatisch an. Das ist genau die Flexibilität, die wir tagtäglich brauchen!“

Trotz hoher Komplexität verlief die Installation reibungslos – die aufgrund der vorgeschalteten Bestückungs-Peripherie deutlich gewachsene Wellenlötanlage musste vom zweiten in den ersten >>



Die Festo-Niederlassung Sofia in Bulgarien – Produktionsstandort für Elektronik, elektrische Antriebe und Produkte für die Medizinindustrie



Mit einer Länge von 27 m x 6 m lässt sich die POWERFLOW kaum in einem Bild festhalten



General Manager Kalin Dobrev erläutert die digitalisierte Fertigung am Standort Sofia



Die mit automatisierten Bestückungsplätzen erweiterte ERSA POWERFLOW PRO Wellenlötanlage



Kalin Dobrev, General Manager (li.), und Ivan Lazov, Operations Manager Electric Drives & SMT (Mi.), von Festo Bulgaria mit Ersa Gesamtvertriebsleiter Rainer Krauss (re.)

» Stock umgezogen werden und konnte nach einer intensiven Installationsphase direkt im 3-Schicht-Betrieb starten. Ausschlaggebend dafür war auch die Nähe zum technischen Support: „Das Know-how von ERSA-Bulgaria und die große Nähe ist für uns ein großer Standortvorteil – wir konnten jederzeit auf den schnellen und kompetenten Support von Nikolay Momchilov und seinem Team zählen“, lobt Stoyanov.

Nachhaltigkeit und Mitarbeiterfokus

Festo will auch in Zukunft weiter wachsen, doch das ist nicht das einzige Ziel – neben der massiven technologischen Entwicklung in Richtung Digitalisierung ist Nachhaltigkeit eine weitere zentrale Säule des Konzerns. In Bulgarien wählten die Festo-Mitarbeiter das Motto „Driving our future“, um ihr Unternehmen zu präsentieren. Die Entwicklung und Produktion von Hightech-Produkten mit der Marke Festo in Bulgarien sind ein Impuls für die nachhaltige Entwicklung und Erfolgsgeschichte des Unternehmens. Festo Bulgaria ist der Gewinner in der Kategorie „Industrie“ beim Lean & Green Management Award 2024. Nur zwei Beispiele, wie sich das Unternehmen auf einen kleinen CO₂-Fußabdruck zubewegt: Die Fertigung erfolgt nahezu papierlos, der Ausbau der firmeneigenen Photovoltaikanlage wird massiv vorangetrieben – in den Planungen von General Manager Kalin Dobrev ist hier ein Eigenanteil von bis zu 45 % vorgesehen. Zugleich steht das Team im Mittelpunkt, das für das Erreichen der ehrgeizigen Ziele ein entscheidender Faktor ist. „Wir fördern und fordern unsere Mitarbeitenden aktiv und achten dabei darauf, dass Leben und Arbeiten in Balance bleiben“, sagt Kalin Dobrev. Das ist keine Floskel, Festo Bulgaria genießt einen exzellenten Ruf als Arbeitgeber, bei dem die Mitarbeiter oft viele Jahre bleiben, und engagiert sich sozial in vielen Bereichen – ob gesellschaftlich, sportlich oder durch den direkten Kontakt zu künftigen Fachkräften oder Uni-Absolventen. „Beide Unternehmen, Festo und Ersa, sind Familienunternehmen und vertreten ähnliche Werte – unter anderem leben sie Geschäftsbeziehungen als Partnerschaften auf Augenhöhe und blicken auf eine ähnliche Unternehmensgeschichte zurück. Ersa feierte bereits vor einigen Jahren sein 100-jähriges Bestehen, Festo hat in diesem Jahr die 100 Jahre erreicht. Herzlichen Dank für das Vertrauen und das gemeinsam in echter Teamarbeit realisierte Projekt, das wahrhaft ein Leuchtturm für weitere Vorhaben in dieser Größenordnung ist“, sagte Ersa Gesamtvertriebsleiter Rainer Krauss bei der offiziellen Übergabe der Anlage Mitte April 2025 in Sofia.

Automatisierung auf dem nächsten Level

Das gemeinsame Festo/Ersa Projekt zeigt eindrucksvoll, wie durch enge Partnerschaft, technisches Know-how und gemeinsame Visionen echte Innovation entstehen kann. Mit der neuen Ersa Lösung hat Festo Bulgaria weit mehr getan, als nur seine Produktionskapazitäten zu steigern – das Unternehmen hat nachhaltig in die Zukunft investiert. „Dieses Projekt harmoniert perfekt mit unserer Strategie – wir sind überzeugt, dass wir damit die Automatisierung auf das nächste Level heben werden“, fasst Kalin Dobrev zusammen. „Dank Ersa sind wir heute effizienter, flexibler und bereit für die nächsten Wachstumsschritte. Das Team von Festo Bulgaria freut sich auf die weitere Zusammenarbeit – ich bin mir sicher, dass schon bald weitere Projekte anstehen werden!“

Zertifiziertes Ersa eLearning.

Discover New Horizons.

Revolutionäre Aus- und Weiterbildungs-Plattform mit Kursen zu Lötprozesse, Maschinenbedienung und -wartung. 24/7 verfügbar.
Mit interaktiven Inhalten. Schon ab 199 €



Die Anforderungen an Schulungen in der Elektronikfertigung steigen permanent – gefragt sind flexible, effiziente und praxisnahe Lernlösungen. Mit Ersa eLearning bieten wir ein innovatives Schulungssystem, das exakt darauf zugeschnitten ist: weltweit verfügbar, geräteunabhängig nutzbar und rund um die Uhr erreichbar.

Das interaktive, modulbasierte Kursangebot umfasst zentrale Prozesse wie Maschinenlöten und Schablonendruck – von der Bedienung über Wartung bis zur Prozessoptimierung. Abgerundet wird das Lernangebot durch eine exklusive Wissensdatenbank mit anschaulichen Erklärvideos, kontinuierlich neuen Inhalten und Unterstützung durch einen digitalen Assistenten im Kurs.

Die Lernplattform ist über **Kurtz Ersa CONNECT** oder direkt über gängige Browser zugänglich – jederzeit und überall. Prüfungen, Abschlusstests und Zertifikate dokumentieren den Lernerfolg, während das individuelle Lerntempo auf jeden Wissensstand eingeht. So reduzieren sich Einarbeitungszeiten deutlich, während die Effizienz im Produktionsprozess steigt.



Ersa eLearning – das durchdachte Weiterbildungssystem für Unternehmen, die auf zukunftsichere Qualifizierung setzen. Alle Infos, Kurse und Buchungsmöglichkeiten online unter **ersa.de/e-learning**





Jede Lötstelle wird mit individuellen Parametern versehen, um eine optimale Produktqualität zu erreichen. Die Programmierung erfolgt offline oder – wie hier – direkt an der VERSAFLOW 4/55



PressFinish: *EMS-Dienstleister aus Leidenschaft*

Seit seiner Gründung im Jahr 1982 ist die PressFinish Electronics GmbH ein engagierter EMS-Dienstleister. Am neuen Standort in Maisach bei München produziert das Unternehmen auf 2.000 m² Elektroniken für anspruchsvolle Kunden aus den Bereichen Medizintechnik, Industrie sowie Luft- und Raumfahrt. Dafür kommen modernste Fertigungstechnologien von Kurtz Ersä in Form von Selektivlötssystemen und Schablonendrucker zum Einsatz.



Blick durchs Leiterplattenmagazin ins VERSAFLEX Lötmodul

Der Standort Deutschland hat es derzeit im globalen Wettbewerb schwer – zu schwerfällig, zu hohe Kosten, zu viel Bürokratie. PressFinish begegnet diesen Herausforderungen mit Flexibilität, Know-how und höchster Qualität. Basis dafür ist ein bestens ausgebildetes Team sowie moderne Maschinen. „Wir arbeiten, um unsere Kunden glücklich zu machen“, bringt es Produktionsleiter Dominik Wimmer auf den Punkt. Das Leistungsspektrum von PressFinish umfasst die Fertigung von Prototypen bis zu Serienproduktionen in Losgrößen bis 100.000 Stück. Verstärkte Nachfrage gibt es im Entwicklungs- und Prototypengeschäft. Hier entwickelt PressFinish auf Wunsch komplette Produkte – vom Leiterplattendesign über Bestückung bis Gehäuse, Software und anschließender Prototypenfertigung. Im Seriengeschäft übernimmt PressFinish die Bauteilbeschaffung, Lagerhaltung, Endmontage und Kommissionierung in die kundenspezifische Verkaufsverpackung. Kunden profitieren dabei von einem starken Team, kurzen Wegen und direkter Kommunikation. In den Bereichen Luft- und Raumfahrt, Industrieelektronik und Medizintechnik wird PressFinish als Partner besonders geschätzt. So werden etwa Steuereinheiten für Drohnen, Telemetriesysteme und – dank ATEX-Zertifizierung – explosionsgeschützte Elektronikbaugruppen für die Industrieelektronik gefertigt.

Herausforderung: aluminiumlamierte Boards

Ein großer Anteil der Produktion fließt in die Medizintechnik. Seit über 20 Jahren entwickelt und fertigt PressFinish Baugruppen und Geräte für Blutuntersuchungen und -aufbereitung, aber auch für Beleuchtungstechnik in Operationssälen und für Untersuchungsgeräte mit LEDs. Eine der größten Herausforderungen in dieser Fertigung ist das Löten von LEDs auf aluminiumlamierten Leiterplatten. Diese speziellen Leiterplatten leiten die beim Betrieb entstehende Wärme über die Aluminiumoberfläche ab, was das Löten der LEDs erschwert. Darauf hat sich PressFinish spezialisiert.

Zum Auftrag des Lotdepots auf die Leiterplatten nutzt PressFinish einen Ersä VERSAPRINT Schablonendrucker, der über eine Zeilenkamera für die automatische Post-Print-Inspektion im Linientakt zur vollständigen Nachverfolgbarkeit verfügt. „Wir wissen genau, welche Bauteile von welcher Charge verwendet wurden, und können diese Produktionsdaten jederzeit nachweisen“, erklärt Vertriebsmitarbeiter Franz Leitenstern.

Mit der Entwicklung der SMD-Technologie änderte sich die Elektronikfertigung. THT-Bauteile wurden durch oberflächenmontierte Chips und BGAs ersetzt, doch THT-Bauteile sind nach wie vor in vielen Anwendungen unersetzlich. Besonders in der Leistungselektronik, Mobilfunktechnik und E-Mobilität benötigt man oft eine Mischbestückung von SMD und THT.

Zur weiteren Professionalisierung der THT-Verarbeitung investierte PressFinish 2022 in eine Ersä VERSAFLOW 4/55 Selektivlötanlage, die durch hervorragende Lötqualität, einfache Bedienung und schnelle Rüstzeiten überzeugte. Das Unternehmen nutzt zudem das VERSAFLEX Lötmodul, um unterschiedliche Lötstellen auf einer Leiterplatte gleichzeitig bearbeiten zu können. Das bringt hohe Flexibilität und Produktivität. Eine

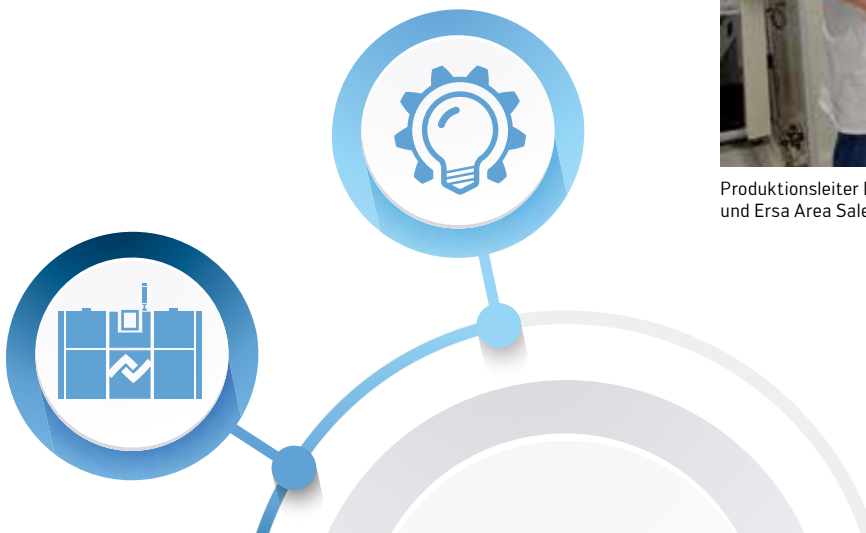
weitere Besonderheit ist die lückenlose Rückverfolgbarkeit des gesamten Lötprozesses – alle Prozessparameter werden detailliert aufgezeichnet und im MES-System abgelegt. PressFinish setzt auf die Partnerschaft mit Ersä, um seine Fertigungskompetenz stetig auszubauen. Besonders der umfassende Service und die Prozessberatung von Kurtz Ersä sind für das Unternehmen von großer Bedeutung. „Auch mit bester Vorbereitung und Zero-Defect-Strategien können Fehler auftreten“, sagt Dominik Wimmer. Daher werden bereits Geräte getestet, um auch die Kompetenz im Bereich Rework auszubauen. Gut möglich, dass PressFinish auch hier auf Kurtz Ersä setzt ...

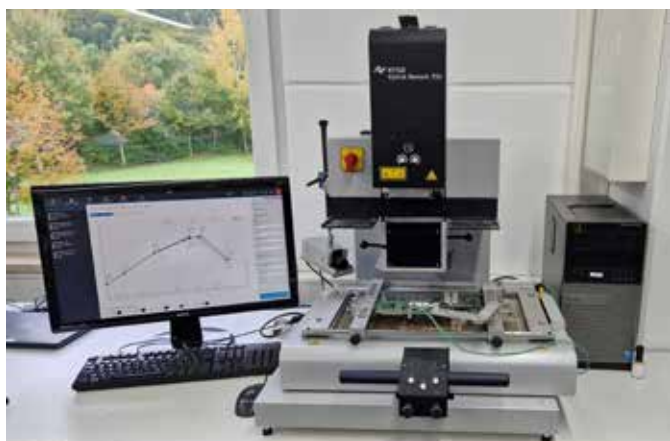


Geht da noch was mit der VERSAFLOW 4/55? Regelmäßig bewegt man sich an der Grenze des physikalisch Machbaren und meistert selbst feinste Pin-Abstände von 0,4 mm



Produktionsleiter Dominik Wimmer, Vertriebsmitarbeiter Franz Leitenstern und Ersä Area Sales Manager Mark Birl (re.) im Gespräch





Ersä HR 550: geführtes Rework mit Hochleistungs-Optiksystem und flexibler Heiztechnik bei Allmendinger im schwäbischen Bad Überkingen im Einsatz



Julian Feder beim Einrichten der Steuerungsbaugruppe am zweiten HR 550, das Allmendinger 2024 angeschafft hat, um die steigende Nachfrage nach Baugruppenreparatur zu bedienen

..... **Ersä HR 550**

Rework im Doppelpack

Allmendinger Elektromechanik setzt auf professionelle Baugruppenreparatur

Seit fast drei Jahrzehnten bietet die Allmendinger Elektromechanik KG weltweit Reparaturen, Ersatzteillieferungen, Vor-Ort-Service sowie Retrofit-Programme für CNC-Maschinen.

Das Unternehmen aus Bad Überkingen mit 200 Beschäftigten ist spezialisiert auf die Instandsetzung und Lieferung von Siemens CNC- und SPS-Steuerungen, Servo- und Spindelantrieben sowie Servomotoren – ob für aktuelle oder abgekündigte Systeme von Siemens, InDRAMAT, Heidenhain, Fanuc, Bosch oder Kuka. Entscheidenden Anteil daran haben zwei Ersä Reworksysteme vom Typ Ersä HR 550, mit denen Allmendinger elektronische Baugruppen auf höchstem technischem Niveau instand setzt – schnell, präzise, nachhaltig.

„Unsere Kunden melden sich meist, wenn ein akuter Defekt vorliegt – dann muss es schnell gehen, dann greift unsere Kernkompetenz“, erklären Nadine und Daniel Allmendinger, Geschäftsführer des schwäbischen Familienunternehmens in zweiter Generation. Der Service umfasst herstellerübergreifende Reparaturen sämtlicher Baugruppen zum Festpreis für Siemens, Indramat, Heidenhain, Fanuc und Bosch, auf Wunsch im direkten Tauschverfahren und Expressversand. Ziel ist die Minimierung von Ausfallzeiten an hochwertigen Produktionsanlagen, was durch moderne Technik unterstützt wird – über 110 eigens entwickelte Prüfstände, eine eigene Röntgenanlage sowie ein 24/7-Onlineshop mit Direktzugriff auf mehr als 40.000 Ersatzteile auf 50.000 m² Lagerfläche. Diesem Anspruch liegt das Allmendinger Unternehmenscredo zugrunde: „Alles. Schnell. Fair.“ Ablesbar ist dies auch an den Zertifizierungen, die Allmendinger im Lauf der Zeit erworben hat: DIN EN ISO 9001 (seit 2011), welche Anforderungen an Qualitätsmanagementsysteme festlegt, und die DIN EN ISO 14001 (ab 2014) für den Betrieb nach gültigen Umweltrichtlinien.

Zurück zum Service-Fall: Fehleranalyse und Datensicherung finden auf technisch höchstem Niveau statt, zum Beispiel für die Siemens-Sinumerik-Familie, Simatic-Panels und Heidenhain-CNC-Steuerungen. Für die Reparatur auf Board-Level sind die Ersa HR 550 Reworksysteme unverzichtbar. Dank präziser Prozessführung, Hochleistungsoptik und flexibler Heiztechnik ermöglichen sie auch die Wiederverwendung von Komponenten, für die keine Ersatzteile mehr verfügbar sind – etwa bei älteren

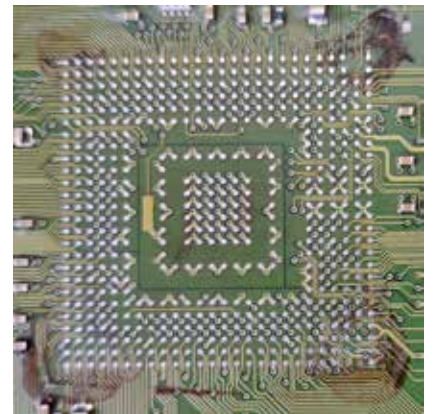
Steuerungen. Dann müssen diese für eine Wiederverwendung „gerettet“ werden. „Es werden oft bis zu 40 Jahre alte Baugruppen mit den Ersa Systemen wieder funktionsfähig gemacht“, sagt Julian Feder, seit 2013 bei Allmendinger als Werkstattelektroniker für Baugruppenreparatur verantwortlich. Daraus ergeben sich ca. 60-70 % bleihaltige Rework-Anwendungen, die durch einfaches Auswählen der HRSoft2-Datenbankprofile umgesetzt werden. Liegen keine speziellen bzw. priorisierten Aufträge vor, sind die Ersa HR 550 Reworksysteme ganztags in Betrieb – täglich werden fünf bis zehn Baugruppen nachgearbeitet bzw. repariert.

Reballing-Prozess für bestehende BGAs

Ein Spezialfall ist der Reballing-Prozess: Wenn neue BGAs, meist aus China, nicht verfügbar sind, werden bestehende Chips – etwa Intel- oder Grafikprozessoren – wiederaufbereitet. Die Erfolgsquote liegt laut Julian Feder bei rund 80 %. Auch herausfordernde Aufgaben wie die Entfernung von Klebepunkten vor dem BGA-Tausch einiger Steuerungsbaugruppen werden mit dem HR 550 erfolgreich gemeistert. Schon seit Dezember 2016 setzt Allmendinger auf das Ersa HR 550, das mit geführten Prozessen, Hochleistungs-Optiksystem und flexibler Heiztechnik auf Basis einer komfortablen Bedienung zu hervorragenden Ergebnissen führt. In seiner Betriebszeit wurde es hard- und softwareseitig immer wieder auf den neuesten Stand gebracht. Inzwischen verrichten zwei solcher Systeme ihren Dienst bei Allmendinger. Gut möglich, dass künftig weitere Ersa Lötssysteme den Weg nach Bad Überkingen finden ...



Baugruppe nach dem Entlöten



Ausschnittvergrößerung aus der Baugruppe mit der gereinigten Landefläche des BGAs



Der Heizkopf ist über dem zu entlötenden BGA platziert und dieses kann mittels Closed Loop-Regelung sicher ausgelötet werden



Für Julian Feder ist das Entfernen der Klebepunkte eine echte Herausforderung



Kurtz Ersä Reflowlötanlagen: Immer die passende Performance für alle Reflow-Anwendungen!

Seit fast 40 Jahren setzt Kurtz Ersä Maßstäbe im Reflowlöten – vom kompakten Einstiegsmodell HOTFLOW ONE über das leistungsstarke Flaggschiff HOTFLOW THREE, das die Benchmark im High-Volume-Löten setzt, bis zur EXOS 10/26 mit Vakuumtechnologie für voidfreie Lötresultate. Wie auch immer die Anforderungen in einer Elektronikfertigung lauten, die Ersä Reflowsysteme bieten maximale Qualität, Wirtschaftlichkeit und Nachhaltigkeit auf ganzer Linie!



HOTFLOW ONE - Großartige Performance bei geringstem Platzbedarf

HOTFLOW ONE ... High Power mit schmalen Fußabdruck!

Die HOTFLOW ONE ist das Einstiegsmodell in die Ersä Reflow-Welt und überzeugt mit starkem Preis-Leistungs-Verhältnis sowie hoher Wirtschaftlichkeit. In der extrem kompakten Reflow-Lötanlage stecken über 40 Jahre Ersä Reflow-Know-how, die mit optimaler thermischer Performance, einem guten Querprofil und exzellenter Zonentrennung für ausgezeichnete Lötresultate sorgt. Verfügbar mit 14 Heizmodulen bei 3,35 m Prozesslänge oder mit 20 Heizmodulen (4,84 m Prozesszone).



HOTFLOW THREE ... die neue Benchmark beim High-Volume-Reflowlöten

Die HOTFLOW THREE bietet beste Reflow-Leistung in jeder Hinsicht: Qualität. Effizienz. Flexibilität. Konnektivität. Sie läuft und läuft und läuft im 24/7-Nonstop-Dreischichtbetrieb bis zu zwölf Wochen und mehr ohne Wartungsintervall. Damit setzt sie mit ihrem patentierten dreistufigen Ersä SMART CLEANING Reinigungssystem die Benchmark beim Reflowlöten. Auch in anderer Hinsicht ist der Kurtz Ersä Reflow-Ofen spitze: Durch die exklusiv für Ersä entwickelte, hocheffizient arbeitenden Motoren- und Steuereinheiten (SCPU®) wird in den jeweiligen Zonen für optimierte Lötprofile und perfekte Lötergebnisse nur die tatsächlich benötigte Leistung aufgenommen und die Energie- und Stickstoffver-

bräuche auf ein Minimum reduziert. Damit setzt Kurtz Ersä ein deutliches Statement für noch mehr Qualität, Wirtschaftlichkeit und Nachhaltigkeit beim Reflowlöten. Mit einem Dauerschallpegel <60 DB(A) arbeitet sie dabei „flüsterleise“.

Dank zukunftssicherem Interface und Kurtz Ersä CONNECT ist die HOTFLOW THREE bestens gerüstet für alle digitalen Services und exakte Prozessdatenerfassung. Durch ihr breites Spektrum an Konfigurationen und Ausstattungs-Optionen entspricht die HOTFLOW THREE sämtlichen Anforderungen. Sie ist erhältlich mit 16, 20 oder 26 Zonen und bietet für den Transport Single-Track bzw. variable Dual-Track-Systeme.

Highlights HOTFLOW THREE:

- höchste Maschinenverfügbarkeit dank patentiertem Reinigungssystem
- maximale Wartungsfreundlichkeit
- individuell regelbare Konvektionszonen
- smartes Kühlsystem und optimale Wärmedämmung
- effiziente Schallschutzdämmung
- extrem flexibles Transportsystem (mit zwei Spuren)
- schneller Lötprofilwechsel
- ausgezeichnete & intuitive ERSASOFT 5 Software

EXOS 10/26 ... voidarmes Reflowlöten mit Vakuum

Die Konvektions-Reflowlötanlage EXOS 10/26 ist Garant für voidarme Lötverbindungen, wie sie beispielsweise in der Luftfahrt-, Medizintechnik, oder für die Leistungselektronik gefordert werden. Dafür stehen in der EXOS 22 Heizkammern und 4 Kühlzonen sowie eine Vakuumkammer nach der Peak-Zone zur Verfügung, mit der sich die Voidrate (abhängig von Lotpaste, Bauteil und Leiterplatte) um bis zu 99 % senken lässt. Das innovative Transportsystem der EXOS ist – jeweils individuell regelbar – vierteilig segmentiert und gewährleistet sichere Prozesse und höchste Baugruppenqualität.



6. Technologieforum Elektronikfertigung bei Ersä – Impulse, Innovationen und intensiver Austausch

Bereits zum sechsten Mal wurde Wertheim Mitte Mai zum Treffpunkt der Elektronikfertigungsbranche. Rund 140 externe Besucher nutzten die Gelegenheit, um sich beim Technologieforum Elektronikfertigung mit begleitender Fachausstellung am 14.05. und 15.05. praxisnah über neue Technologien, Prozesse und Partnerschaften zu informieren und auszutauschen.



140 externe Teilnehmer fanden sich zum 6. Technologieforum Elektronikfertigung in Wertheim ein

Bereits am Vorabend des Technologieforums fand der 2. Branchenstammtisch „Insight Beyond“ statt. Rund 70 Geschäftspartner diskutierten nach Impulsvortrag und hochkarätig besetzter Podiumsdiskussion unter dem Motto „Europe – yes we can. Yes we want.“ drängende Zukunftsthemen. Die Veranstaltung machte klar, wie wichtig Zusammenarbeit, Sichtbarkeit und politische Aufmerksamkeit für den Erfolg der europäischen Elektronikfertigung sind. Erkenntnisse und Impulse aus dem Format flossen unmittelbar in das anschließende Technologieforum ein.



Attraktiver Vortragsmix, dazwischen angeregter Austausch unter Experten

Zum Technologieforum selbst wurden die erwartungsvollen Teilnehmer von Hansjürgen Bolg, Leiter Lötwerkzeuge, Rework & Inspektion begrüßt, und von Christian Rückert, Produktmanager Technologie, als

Moderator durch die Veranstaltung geführt. Das zweitägige Technologieforum war einmal mehr ein umfassendes Abbild des Leistungsspektrums der Elektronikfertigung und bot ein komprimiertes Paket aus praxisnahen Fachvorträgen, interaktiven Hands-on-Sessions sowie individueller Prozessberatung. Die Vorträge kamen sehr gut an beim aufmerksamen Publikum, ob zu automatisierten Lösungen, datengetriebenen Services („Unlocking the Power of Data in Electronic Manufacturing“ von ASMPT oder „Wer macht das Rennen: 3D AXI vs. KI-Void-Analyse“ von Viscom), Rework-Technologien (u.a. Big Boards sowie Einsatz in Forschung & Entwicklung), nachhaltiger Fertigung („Zero Defect Strategy beim Selektivlöten“ von Ersä) und den Anforderungen an modernes Fertigungsequipment. Keiner der Vorträge bewegte sich im rein theoretischen Raum, vielmehr zielten alle Beiträge darauf ab, die Zusammenarbeit entlang der gesamten Prozesskette – von OEMs über EMSler bis zum Endkunden – noch greifbarer zu machen und Optimierungspotenziale zu identifizieren. Der direkte Dialog mit Branchenkollegen, Lösungsanbietern und Entscheidungsträgern ermöglichte es den Teilnehmern, konkrete

Herausforderungen zu adressieren und gemeinsame Lösungen zu entwickeln. Ein Highlight war die begleitende Hausmesse, auf der führende Partnerunternehmen wie ASMPT, Atlas Copco, FUJI EUROPE, kolb Cleaning Technology, Koh Young Europe, Viscom, Schunk und viele mehr ihre aktuellen Systeme und Produkte präsentierten – von automatisierten Ansätzen über Inspektionslösungen bis zur nachhaltigen Verwendung effizienter Flussmittel, Lotdrähte und -pasten. Der persönliche Austausch wurde in den Sessions gepflegt – und vielfach beim gemeinsamen Abendessen auf der Burg Wertheim fortgesetzt.

„Die Veranstaltung hat uns gezeigt, dass Format und Themen voll ins Schwarze getroffen haben. Unter dem Motto ‚Nur gemeinsam können wir gestalten und bewegen!‘ konnten wir, unsere Geschäftspartner und die Besucher gleichermaßen wertvolle Impulse zur Weiterentwicklung von Lösungen und nachhaltigen Partnerschaften in der Elektronikproduktion mit nach Hause nehmen. Für das 7. Technologieforum im kommenden Jahr liegt die Messlatte sehr hoch – wir freuen uns schon heute, die Sichtbarkeit und Attraktivität der Branche mit unserem Event weiter stärken zu können“, resümierte Hansjürgen Bolg zum Ende der Veranstaltung.

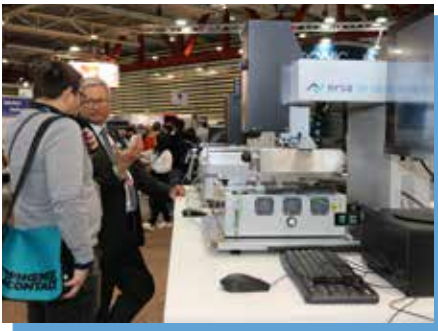


Sehr begehrt beim Technologieforum: Hands-on-Sessions, hier am Ersä Rework-System HR 550

Ersa Messen & Events



IMMER NAH AM KUNDEN!



Recap GLOBAL INDUSTRIE I France

In 2025 fand die GLOBAL INDUSTRIE vom 11. bis 14. März in Lyon statt – von Stahl-, Eisen- und Blechbearbeitung bis Kunststoffverformung war alles bei der französischen Industriemesse vertreten. Ersa Exponate auf unserem Messestand waren HOTFLOW THREE, VERSAFLOW 4/55, die Rework-Systeme HR 600P und HR 500 sowie das gesamte Handlötprogramm. Herzlichen Dank an alle Besucher und Partner, welche die Messe zum Erfolg gemacht haben!

7. Techday ERSA-Bulgaria: Starker Zuspruch in Sofia!

Die 7. Auflage des Technologietags von ERSA-Bulgaria am 8. April war mit 60 Teilnehmern ein voller Erfolg. Fachvorträge boten Einblicke in Selektivlötten, Digitalisierung, Handlötten und Rework. Besonders spannend: die Umrüstung einer bestehenden Wellenlötanlage zur weitgehend automatisierten Produktionsanlage und mögliche Optimierungspotenziale durch den Einsatz von KI. Neben Wissenstransfer gab es intensiven Austausch beim Networking, so dass die bulgarische Elektronikfertigung-Community mehrfach gestärkt wurde.



Belmet MI d.o.o. & Stepan GmbH: Gemeinsamer Technologietag in Slowenien

Am 21. und 22. Mai fand im Grand Hotel Bernardin in Portorož der Technology Day Slovenia statt. Gemeinsam organisiert von Belmet MI d.o.o. und Stepan GmbH, bot die zweitägige Veranstaltung zahlreiche Fachvorträge zu aktuellen Trends in der Elektronikfertigung. Themen waren unter anderem Selektivlötten, Digitalisierung, KI, Rework-Technologien und Automatisierung. Zahlreiche Teilnehmer nutzten die Gelegenheit zum intensiven Austausch und Networking.

Technology Series India 2025 – New Delhi und Hyderabad

Die Technology Series India 2025 startete mit zwei erfolgreichen Techdays in New Delhi (06.05.) und Hyderabad (08.05.), insgesamt waren 65 Teilnehmer dabei. Am ersten Tag standen Rückverfolgbarkeit, Handlötten, Rework und die HOTFLOW THREE Reflow-Lötmaschine im Fokus. Viscom präsentierte KI-gestütztes Röntgen, Interflux zeigte Löt- und Flussmittel-Lösungen. Wie beim ersten Event nahmen die begeisterten Teilnehmer in Hyderabad zahlreiche neue Erfahrungen für ihre Elektronikfertigung mit nach Hause.



**FORGED
BY
CHALLENGE,**

**DRIVEN
BY
VISION!**



Produktionslinie bestehend aus den Formteilautomaten des Typs Kurtz N-Line

DIMER ist ein führendes Unternehmen in der Verarbeitung von expandiertem Polystyrol, Polypropylen und Polyethylen. Seit 1992 verbindet das mexikanische Unternehmen und unseren amerikanischen Standort Kurtz Ersä, Inc. eine vertrauensvolle Geschäftsbeziehung – nicht zuletzt auch zum Kurtz Stammwerk in Wiebelbach. Eine Partnerschaft, die im Jahr 2020 durch äußere Einflüsse auf die Probe gestellt und seither noch enger wurde. Eine Erfolgsstory, die alles andere als Standard ist.

Entscheidender Moment

Im Leben eines jeden Unternehmens gibt es Momente, die seinen Charakter prägen und sein Schicksal bestimmen. Für DIMER kam dieser Moment im Jahr 2020, als ein verheerender Brand Mitte Dezember das Werk in Reynosa zerstörte. Doch wie uns die Geschichte lehrt, wird wahre Stärke nicht in der Komfortzone geschmiedet, sondern durch Widrigkeiten.

Während die Flammen noch schwelten und die Feuerwehrleute unermüdlich arbeiteten, stand das DIMER-Team inmitten der Trümmer zusammen. In diesem entscheidenden Moment wurde ein dreigleisiger Plan geboren: Gewährleistung eines ununterbrochenen Kundendienstes, schnellerer Wiederaufbau sowie Sicherung der finanziellen Erholung. Dieser Plan, einfach in der Form, aber tiefgreifend hinsichtlich

der Ausführung, brachte DIMER nicht nur auf den Weg zur Wiederherstellung des Status vor dem Brand, sondern ging darüber hinaus.

DIMER leitete sofort Maßnahmen zur Aufrechterhaltung des Betriebs ein. Die Auslagerung der Produktion kurz vor Weihnachten, während der für die Verpackungsbranche geschäftigsten Zeit des Jahres, war keine Kleinigkeit, aber sie ermöglichte es, Kundenaufträge weiter be-

dienen zu können und die Kundentreue aufrechtzuerhalten. Dafür mussten jedoch kurzfristig finanzielle Opfer gebracht werden. Gleichzeitig traf DIMER die wichtige Entscheidung, an einen neuen Standort umzuziehen, der ein schnelleres Setup und zukünftige Skalierbarkeit ermöglichte. Innerhalb weniger Monate war unser Kunde wieder betriebsbereit – dank entschlossener Führung, eines engagierten Teams und der unerschütterlichen Unterstützung durch strategische Partner wie Kurtz Ersä. ➔



Materialfluss, Produktionsplanung und -überwachung mit MRP-System „UKKO“

Starke Allianzen

Kurtz, mit der DIMER seit 1992 zusammenarbeitet, erwies sich als unverzichtbar für den Neuanfang. Das Kurtz Team verstand die Bedürfnisse des Verpackungsspezialisten, hatte Vertrauen in die Zukunft des Unternehmens und begann direkt nach DIMERs Zusage, das Unternehmen wieder aufzubauen, mit der Produktion neuer Formteilautomaten. Dieses Engagement ist ein Beispiel für eine Kooperation, die im Geschäftsleben selten ist – und noch seltener in Krisenzeiten.

Die Umgestaltung von DIMER endete nicht beim Wiederaufbau. Entschlossen, nie wieder eine solche Schwachstelle zu erleben, investierte unser Partner stark in Brandprävention, Sicherheitsprotokolle und Strategien zur Risikominderung. Heute ist DIMER stolz darauf, die Zertifizierungen nach ISO 9001, ISO 14000 und ISO 45001 zu besitzen. Außerdem wurde ein Vertrag über gegenseitige Hilfe mit Industriepartnern geschlossen, um die Unterstützung bei künftigen Notfällen zu gewährleisten.

Dank eines solchen Vertrages werden bei zukünftigen Bränden oder ähnlich verursachten Produktionsstopps noch intakte Werkzeuge an andere Verpackungsproduzenten gegeben, die dann einspringen und als Sub-Unternehmen weiter produzieren. Dies dient vor allem auch dem Erhalt der Kunden.

Investitionen in Mensch und Technologie

DIMER hat nach dem Brand in sein größtes Kapital investiert: die Mitarbeiter. Durch die Verstärkung des Teams in den Bereichen Qualitätssicherung, Technik und fortschrittliches Produktionsmanagement wird sichergestellt, dass die operativen Fähigkeiten von DIMER den strategischen Ambitionen entsprechen.

Die Infrastruktur bei DIMER ist ebenfalls exponentiell gewachsen. Von einer ursprünglich bescheidenen Grundfläche mit einer Fabrik und einem Vertriebszentrum betreibt der mexikanische Verpackungshersteller heute zwei Produktionsstätten – Reynosa und eine neue Anlage in

Celaya, Bajío – und drei Vertriebszentren in Monterrey, Saltillo und San Luis Potosí. Die Produktionskapazitäten wurden auf 25 Kurtz Formteilautomaten erweitert, die in der Lage sind, EPS, EPE und EPP mit Präzision, Flexibilität und in großem Umfang zu verarbeiten. Dies schließt auch modernste Technologie zur Produktion von EPP-Teilen mit Einlegekomponenten und deren Automatisierung ein, wie bspw. die Produktion über den Kurtz ROTO FOAMER.

Herzstück der Umstellung ist UKKO, ein intern entwickeltes MRP-System zur Materialbedarfsplanung, das alle Bereiche des Betriebs integriert – Finanzen, Produktion, Wartung, Beschaffung und mehr. Die Echtzeitüberwachung bietet einen detaillierten Einblick in den Ressourcenverbrauch und die Maschinenleistung. Mit der laufenden KI-Integration ist UKKO mehr als ein Werkzeug, es ist das digitale Nervensystem eines Unternehmens, das in Sachen Effizienz, Rückverfolgbarkeit und Innovation führend sein will. Ergebnis sind schnelle Prozesse und gleichzeitig die Optimierung der Kosten. Beides bietet dem Kunden zusätzlichen Mehrwert.



Lager und Versand für pünktliche Lieferungen

FORGED BY CHALLENGE, DRIVEN BY VISION!

Instandsetzung und Neustart

Nach dem Brand im Jahr 2020 wird der Betrieb mit 8 Kurtz Maschinen wieder aufgenommen, was den Beginn der Wiederaufbauphase markiert.

Kapazitätserweiterung

DIMER investiert weiter in die Ausrüstung, so dass die Gesamtzahl der **Kurtz Maschinen auf 13 ansteigt** und die Produktionsflexibilität erhöht wird.

Neue Horizonte

Die Eröffnung des neuen Werks von DIMER umfasst **11 Kurtz Maschinen** und stellt den bisher größten Expansionsschritt dar.

2021**2022****2023****2024****2025****Strategisches Wachstum**

Mit **3 zusätzlichen Kurtz Maschinen** kann DIMER mit der Verarbeitung von EPP- und EPE-Materialien beginnen, was neue Möglichkeiten in Hochleistungsanwendungen eröffnet.

Justierungsphase

Eine weitere **Kurtz Maschine** kommt hinzu und stärkt die Position von DIMER auf dem Automobilmarkt.

Wichtige Meilensteine seit der Wiederaufnahme der Produktion im Jahr 2021

**Der Weg in die Zukunft**

Die Expansion nach Bajío war erst der Anfang. Unser Partner hat sich zu diszipliniertem, intelligentem Wachstum verpflichtet – zunächst auf nationaler Ebene, mit der Zeit auch international. Jeder Schritt ist kalkuliert und wird von einer kundenorientierten Nachfrage und langfristigen Vision getragen. Die Zeit seit 2020 hat das Unternehmen gelehrt, dass Widerstandsfähigkeit, Disziplin, strategische Klarheit und starke Partnerschaften die wahren Architekten des Erfolgs sind.

Die Allianz mit Kurtz Ersä ist für DIMER eine konstante Quelle der Stärke, Innovation und Widerstandsfähigkeit, um aktuellen Herausforderungen des Verpackungsmarktes zu begegnen. Wir sind DIMERs strategischer Partner und bieten zuverlässige und zukunftsorientierte Unterstützung durch unser kompetentes Team aus Vertrieb und lokalem Service. Unser Konzern verfügt über den richtigen Technologiemix, der es ermöglicht, unsere Kunden

hervorragend zu bedienen – so auch DIMER bei der Produktion von Verpackungen und Formteilen für den Bereich Automotive. Wir können EPS-Verarbeitungsmaschinen, wie die der N-Line-Serie, effizient für Massen-Produktionslinien einsetzen. Mit der A-Line-Serie, die bspw. für den nordamerikanischen Kontinent in den USA gebaut wird, bieten wir ein Produkt für maximale Flexibilität und Präzision in der Partikelschaumverarbeitung. Die Anlagen des Typs Kurtz T-Line sind High-Tech-Maschinen, die bspw. höchste Automobilstandards erfüllen. Somit können alle Kundenbedürfnisse, von kleinen bis großen Serien, mit höchster Effizienz und Qualitätsstandards bedient werden. Das schätzt auch DIMER an Kurtz Technologien.

DIMERs Erfolgsgeschichte steht gerade erst am Anfang. Das Fundament für eine vielversprechende Zukunft ist gelegt, die Vision klar – und die Möglichkeiten, die vor DIMER liegen, sind gewaltig. Wir freuen uns darauf, diese Zukunft weiter gemeinsam mit DIMER zu gestalten!

Italien-Veteran geht in Ruhestand

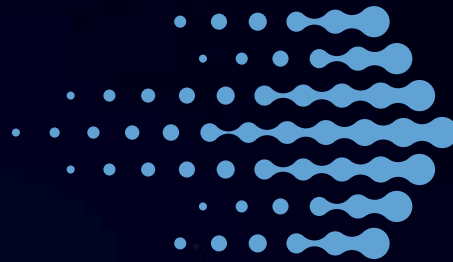


Stephan Gesuato (re.) bedankt sich bei Giovanni Contini (li.) für 35 Jahre Partnerschaft

Seit 1989 ist die Firma Kurtz eng verbunden mit Giovanni Contini. In der Anfangszeit war er Leiter der Vertriebs- und Serviceniederlassung des Standortes in Italien, in der auch seine Frau Rosa Bettinaglio arbeitete. Nach Schließung der Niederlassung in 2010 blieb Giovanni Contini den Kurtz Protective Solutions als Handelsvertreter und Servicepartner bis Ende 2024 erhalten. Von 2010 bis 2024 wurden über 160 Maschinen nach Italien verkauft, die meist auch von Contini selbst in Betrieb genommen und serviceseitig betreut wurden. Giovanni Contini trug häufig Herausforderungen an die Kollegen der Zentrale in Deutschland heran: Kunden der Region Südeuropa

hatten und haben besondere Wünsche im Hinblick auf Applikationen. Contini betreute seine Projekte stets mit großer Leidenschaft und Motivation und lieferte viele Ideen zur Realisierung der Kundenwünsche. Durch sein umfangreiches Prozesswissen trug er maßgeblich dazu bei, dass die zugesicherten Eigenschaften mit Blick auf Qualität und Produktivität erfüllt werden konnten und zufriedene Kunden das Ergebnis waren.

Wir bedanken uns herzlich für die vielen Jahre der hervorragenden Zusammenarbeit und wünschen für den neuen Lebensabschnitt alles erdenklich Gute!



FOAM FORWARD

Kurtz Protective Solutions auf der K 2025

..... Halle 13, Stand B47



2025
8-15 OCTOBER
Düsseldorf, Germany

Sie möchten Neues zu aktuellen Prozess-Fortschritten und Kurtz Technologien wissen? Besuchen Sie die Kurtz Protective Solutions auf der K-Messe 2025! Die Leitmesse findet vom **08. bis 15. Oktober 2025** wie gewohnt auf dem Messegelände in Düsseldorf statt. Sie finden die Kurtz Protective Solutions in **Halle 13, Stand B47**.



Blick auf die Hardware des Prozess-Analyse-Tools

Preview zur K-Messe 2025

NEUES *PROZESS-ANALYSE-TOOL* IM ANGEBOT BEIM KURTZ SERVICE



Der Schlüssel zu mehr Effizienz liegt im Prozess. Deshalb erweitert Kurtz sein Portfolio und bietet ab Q4/2025 eine neue Dienstleistung im Rahmen von Vor-Ort-Servicebesuchen an – ein erster Vorgeschmack auf das, was die Moulding Machines auf der K 2025 in Düsseldorf präsentieren.

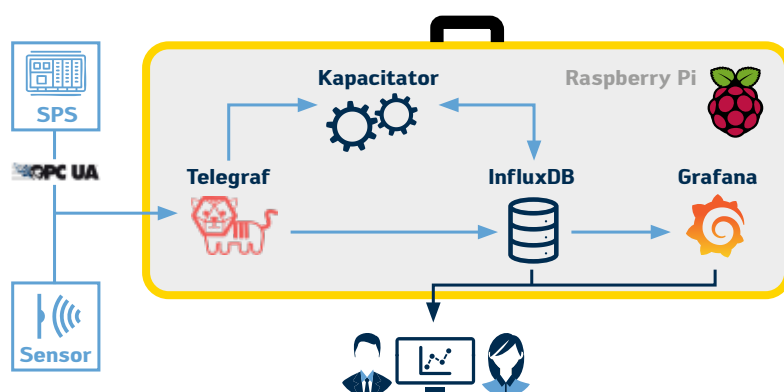
Komplexe Prozesse in der Herstellung von Formteilen aus Partikelschaum oder Guss-teilen erfordern tiefes Know-how. Kurtz versteht es, diese Prozesse so zu analysieren und weiterzuentwickeln, dass Kunden höchste Qualität und Effizienz erhalten. Dieses Wissen wurde über Jahrzehnte bei den Kurtz Moulding Machines aufgebaut und kontinuierlich verbessert. Ab Herbst 2025 steht ein neues Analyse-Tool für alle Kurtz Maschinen zur Verfügung. Ziel ist es, laufende Prozesse transparent zu machen und gezielt zu optimieren.

PROZESS- UND MASCHINENDATEN SICHTBAR MACHEN

Die neue Analyse-Dienstleistung des Kurtz Service ermöglicht die professionelle Erfassung und Visualisierung von Prozess- und Maschinendaten direkt vor Ort, die bisher nicht verfügbar waren. Steuerungsunabhängig erfasst ein Servicetechniker alle relevanten Prozess- und Maschinenparameter – etwa zur Dichtigkeit oder Positioniergenauigkeit – mithilfe einer kompakten Hardware. Ein Protokoll dokumentiert den Zustand der Maschine und zeigt Abweichungen oder Ver-

änderungen auf. Anschließend werden die Daten durch Kurtz Experten analysiert und mit dem Kunden ausgewertet. Ziel ist es, Potenziale für Prozessverbesserungen aufzudecken, z.B. durch Druckanpassung oder Temperaturüberwachung. Mitunter lassen sich sogar neue Fertigungsmöglichkeiten mit der vorhandenen Anlage erschließen.

Stationen der aufgezeichneten Daten:



Ab Oktober erhalten Sie beim Kurtz Service Informationen zur Prozessdatenerfassung, -auswertung und Systemdiagnose. Ab Q4 prüfen wir gern individuell Ihre Kurtz Bestandsmaschine – unabhängig vom Baujahr. Einfach E-Mail an service-kurtz@kurtzrsa.de

Doppelter Nutzen bei höchster Flexibilität

2-in-1-Niederdruckgieß- maschine für Kokillen- und Sandguss



Volle Flexibilität für die Guss-
teilproduktion: Kurtz AL13-
13SC – geeignet für
Kokille- und Sandkernpaket

Flexibilität ist für Kundengießereien neben Qualität und Prozesssicherheit das A und O. Bei jeder Neuinvestition lautet die erste Frage stets: Welche Maschine ist „die richtige“? Vor allem, wenn es sich um kleine und mittelgroße Gießereien handelt, die nicht für den Massenmarkt arbeiten, wie es Automobilzulieferer tun. Für eine türkische Kundengießerei war Kurtz „mit Abstand die beste Wahl“ – so die Aussage des Kunden – und bot die ideale Maschine zur perfekten Lösung.

Die „2-in-1-Lösung“ der Kurtz AL13-13SC erfüllt die Erwartungen an die Flexibilität. Ursprünglich war dieser Maschinentyp die klassische Niederdruckgussmaschine im Kurtz Portfolio. Basierend auf den Anforderungen des türkischen Marktes, hat Kurtz diesen Maschinentyp weiterentwickelt. Durch einige Ergänzungen ist es möglich, neben Dauerstahlformen auch komplette Kernpakete und Sandformen zu gießen. Bei den Sandformen spricht Kurtz derzeit von Größen bis zu 1.250 mm x 1.500 mm x 1.500 mm, also von richtig großen Kernpaketen.

Gießgewicht bis zu 700 kg

Neben der Formgröße ist auch das mögliche Gießgewicht wichtig. Je nach Ofen kann dieses bis zu 700 kg betragen, wie es bereits bei einigen Kurtz Kunden in der Türkei realisiert wurde. Ein flexibles Angussssystem ist kein Problem – von einem bis zu fünf Steigrohren ist alles möglich. Das standardmäßige Kurtz „DOM-System“-Design (docked onto mold) bedeutet, dass das Steigrohr direkt an die Form oder das Sandpaket angedockt werden kann. Dies liefert weniger Schnittstellen und weit weniger Temperaturverluste.

Flexibilität und Produktivität sind kein Widerspruch. Beides wird mit einem Tiegelofenwechselsystem realisiert. Der Wechsel des Ofens erfolgt mit einem Kran. Sowohl die Maschine als auch der Ofen sind mit Zentrierereinrichtungen und Multikupplungen ausgestattet, so dass sie schnell gewechselt werden können. Ein Ofen befindet sich im Gießbetrieb, der zweite Ofen kann parallel für den nächsten Einsatz vorbereitet werden. Dies führt zu einer gesteigerten Produktivität im Kokillenguss durch kontinuierliches Gießen der Anlage. Weder Zeit noch Temperatur gehen durch das neue Befüllen des Ofens verloren. Ein weiterer Vorteil des Ofenwechselkonzepts ist, dass Kundengießereien unterschiedliche Legierungen verwenden und diese auf verschiedene Öfen aufteilen können.

Mit dieser hochflexiblen Allround-Gießmaschine von Kurtz sind Sie bestens gerüstet, um hohe Gussanforderungen erfolgreich zu erfüllen. Melden Sie sich bei Bedarf bei unseren Kollegen der Kurtz Casting Solutions!



Unterschiedliche Ofenfarben zur leichteren Identifizierung der verschiedenen Legierungen



Höchste Flexibilität für Kundengießereien: Kurtz AL13-13SC „2-in-1-Lösung“ – links: Kokille, rechts: Sandform/Kernpaket

Highlights der Kurtz AL13-13SC „2-in-1-Lösung“ für Kokille und Sandpakete

- Tiegelwechselöfen von 300 kg bis 1.500 kg Fassungsvermögen
- Einsatz von 1 bis 5 Steigrohren über DOM-System
- Manuelles Vor-Ort-Bedienfeld zur Bestimmung des Ofenfüllstandes und des Vordrucks
- Gesteuertes oder geregeltes Wasser-Kühlsystem
- Gesteuertes oder geregeltes Luft-Kühlsystem
- Kühlkreisläufe können als Mischkreislauf genutzt werden
- Ausblasen der Wasserkreisläufe mit Luft
- Maschinenachsen über Messsysteme, keine mechanische Verstellung von Initiatoren als Option
- Rezepturverwaltung für Maschinen- und Gießparameter
- Fernsteuerung für Wartung
- Parallelführung
- Kurtz Auswerfersystem

UPDATE ZUM METALLISCHEN 3D-DRUCK



Die Business Unit Additive Manufacturing (AM) ist die jüngste im Kurtz Ersä-Konzern. Ein engagiertes Team hat in den letzten Monaten das Tempo in den technischen Fortschritten erheblich erhöht – unter anderem durch die Einführung eines Agilen Projektmanagements und aktives Einholen von Kunden-Feedback.

Nach dem Einstieg in die Additive Fertigung im Jahr 2021 erreichte Kurtz Ersä seit-her im metallischen 3D-Druck regelmäßig wichtige Etappenziele. Zunächst wurde ein kompakter, leistungsfähiger Drucker spe-ziell für KMUs, Forschung & Entwicklung sowie für Ausbildungszwecke eingeführt. Mit diesem kostengünstigen Einstiegsge-rät konnten Unternehmen den 3D-Druck in ihre Arbeitsprozesse integrieren und neue Möglichkeiten in der Produktion ent-decken. Der nächste Meilenstein folgte mit der Einführung der Schwenkarmtechnik. Die Methode des „Perfect Angle Printing“ definiert den Fertigungsprozess neu und bietet starke Vorteile wie einen konstan-ten Laserauslenkwinkel über das ganze

Baufeld, einen definierten Spot auf der gesamten Bauplattform und konstante La-serintensität. Das führt zu gleichbleiben-ten Verhältnissen der Strömung und der Energieeinbringung bei jedem Auftreffen des Laserstrahls. Dies ist die Grundlage für identische Bauteileigenschaften über die gesamte Fläche, ermöglicht erst eine echte Skalierbarkeit und Modulbauweise von Sys-temen unterschiedlicher Baufeldgröße.

2023 wurde der Bereich Additive Manufac-turing als eigenständiger Geschäftsbereich mit ausgeprägtem Start-up-Charakter eta-bliert. Damit verpflichtete sich Kurtz Ersä zur kontinuierlichen Entwicklung in diesem dynamischen Sektor. Nun verlagerte sich

der Fokus auf Qualität und prozessseitige Themen. Im aktuellen Jahr konzentriert sich das AM-Team besonders auf kundennahes Entwickeln. Basis dafür sind die vielseitigen Anforderungen aus Kundengesprächen und die Ergebnisse einer Kundenbefragung.

Parallel wurde Agiles Projektmanagement eingeführt, wobei die Arbeit im 2-Wochen-Rhythmus in sogenannten „Sprints“ strukturiert wird. Die einzelnen Teammitglieder verpflichten sich zu Ergebnissen, die sie in zwei Wochen eigenverantwortlich erreichen wollen. Danach werden die Ergebnisse dem restlichen Team präsentiert, neue Ziele geplant. Nach abgeschlossenen sechs Sprints werden die erreichten Resultate einem größeren Kreis von Stakeholdern – wie Einkauf, Produktion, Service und Qualität – präsentiert, um weitere Transparenz zu erreichen und frühzeitig Feedback für eine spätere Umsetzung einzuholen. Das Team gewinnt dadurch an Geschwindigkeit sowie Struktur und gibt gleichzeitig innovativen Ideen Raum.

diesem Weg ein auf kleinen Systemen entwickelter Prozess 1:1 auf größere Maschinentypen übertragen – ohne separate zusätzliche Prozessentwicklung. Unternehmen erhalten damit eine robuste und flexible Lösung, die mit den Produktionsanforderungen wächst.

Die stärkere Kooperation mit anderen Geschäftsbereichen des Konzerns – etwa im Bereich Automatisierung – trägt zudem dazu bei, dass Kunden von umfassenden Lösungen profitieren. Kurtz Erska bietet dadurch ein weiteres Alleinstellungsmerkmal. Dr.-Ing. Astrid Rota, Geschäftsführerin Additive Manufacturing, blickt auf ihre bisherige Zeit bei Kurtz Erska: „Das Team denkt bei der Lösungsfindung in alle Richtungen innovativ und behält sich seinen Start-up-Spirit. Ich bin sehr stolz darauf, was wir in der kurzen Zeit bereits gemeinsam erreicht haben.“



Skalierbarkeit in der Produktion

Ein wichtiger Meilenstein wurde mit einem Projekt gestartet, das die Basis für den sogenannten Flying Ray S legt – eine Anlage mit einem Bauraum von 250 x 250 x 300 mm. Der ersten Einstiegsanlage mit Schwenkarmtechnik. Dieses Engagement ist Teil eines größeren Plans, die Skalierbarkeit in der Produktion zu fördern, indem garantiert wird, dass das Startsystem der Bauraumgröße S die gleichen Prozessbedingungen bietet wie eine hochskalierte Großformatanlage. Der homogene Energieeintrag wird hierbei durch den Einsatz der Schwenkarmtechnologie realisiert, welche die Verzerrungen durch Laserstrahlauslenkung vermeidet und so höchste Qualität gewährleistet. Bei Kurtz Erska wird auf

AM als Innovationstreiber anerkannt

Auch die Bundesregierung nimmt Additive Fertigung und 3D-Druck stärker in den Blick und will diese künftig fördern. Neben Leichtbau, Künstlicher Intelligenz und Robotik-Lösungen werden die Technologien als Teil des Innovationsschubs für die deutsche Wirtschaft anerkannt. Die Arbeitsgemeinschaft Additive Manufacturing des VDMA hat mit ihren Bemühungen dazu beigetragen, dass das Thema Additive Fertigung in den Koalitionsvertrag aufgenommen wurde. AM wird wesentlich zu einem leistungsfähigen Maschinen- und Anlagenbau beitragen.





automatica 2025: Kurtz Ersä präsentiert

INNOVATION & PRÄZISION

Die automatica 2025 in München war für Kurtz Ersä und seine Partner Vision4Quality und PE-Systems die ideale Plattform, um gemeinsam innovative Technologien im Bereich der Automatisierung vorzustellen. Die gezeigten Exponate demonstrierten eindrucksvoll, wie moderner Maschinenbau die Effizienz und Qualität der Fertigung nachhaltig steigern kann.

Die Business Unit Automation blickt erneut auf eine erfolgreiche Woche in München zurück. Mit rund 800 Ausstellern aus 40 Ländern und knapp 49.300 Fachbesuchern zog die automatica als führende Veranstaltung für die Automatisierungs- und Robotik-Industrie auch in diesem Jahr wieder tausende Fachbesucher und internationale

Aussteller an. Kurtz Ersä ist stolz darauf, mit seiner Business Unit Automation erneut Teil dieses viertägigen Events in der bayerischen Hauptstadt gewesen zu sein.

Unsere Ausstellung fokussierte sich auf Lösungen, die Abläufe in der Elektronikfertigung optimieren. Ein Highlight war

zweifelloos die Dispensstation von SCHILLER AUTOMATION. Die Anlage überzeugt durch ihre Präzision und Flexibilität in der Dosierung verschiedenster Kleb- und Dichtungsmaterialien und lässt sich flexibel als Stand-alone- oder Inline-Lösung nutzen. Ihre Fähigkeit zur Integration in automatisierte Produktionslinien ermöglicht es,





Fertigungsprozesse noch effizienter zu gestalten und die Anforderungen an moderne Produktionslinien in vollem Umfang zu erfüllen.

THT-BESTÜCKUNG – *schnell, fehlerarm*

Die neue Kurtz Ersä Industrierobotik-Bestückungslösung für eine schnelle und fehlerarme THT-Bestückung erhielt ebenfalls viel Aufmerksamkeit von Seiten der Messebesucher. Mit integrierter Bauteilkontrolle bietet diese Innovation eine effiziente und zuverlässige Automatisierungslösung speziell für die Elektronikfertigung. Ihre Anpassungsfähigkeit an verschiedene Produktionsanforderungen bedeutet einen wichtigen Fortschritt in der industriellen Automatisierung und macht sie zu einem wertvollen Werkzeug für effizienteres Arbeiten.

Zusätzlich präsentierte unser Partner Vision4Quality sein Exponat ModPCB, einen innovativen Arbeitsplatz zur Montageprozess-

Überwachung. Diese Lösung integriert ein Werkassistentensystem für die Live-Montagekontrolle und unterstützt so eine verbesserte Sicherheit und Effizienz in der Produktion.

Als weiteres Highlight ist ein digitaler Zwilling auf dem Messestand zu erwähnen. Dieses leistungsfähige Werkzeug dient der Verbesserung und Optimierung von Automatisierungsprozessen und unterstützt das professionelle Projektmanagement von Kurtz Ersä. In dem Zusammenhang seien hier nur zwei Vorteile genannt: Es können erstens z.B. komplexe Automatisierungsprozesse simuliert und optimiert werden, bevor sie physisch implementiert werden. Dies reduziert das Risiko von Fehlkonfigurationen und spart viel Zeit bei der eigentlichen Installation. Zweitens bieten digitale Zwillinge die Möglichkeit, Automatisierungssysteme schnell neu zu konfigurieren, um dynamische Produktionsanforderungen zu erfüllen, ohne den physischen Betrieb zu unterbrechen. Das ist in vielen Elektronikfertigungen zwingend erforderlich – in Deutschland, Europa und weltweit.

Unsere Exponate wurden von den Fachbesuchern mit großem Interesse aufgenommen. Persönliche Gespräche und Live-Demonstrationen am Stand ermöglichten einen regen Austausch über die Leistungsfähigkeit und die Vorteile der Systeme und Lösungen. Dies führte zu inspirierenden Diskussionen über künftige Entwicklungen in der Fertigungstechnik. Ein zentrales Anliegen der automatica war einmal mehr der Austausch von Ideen und Innovationen im Bereich der Automatisierung.

Hubert Baren, Geschäftsführer Automation im Kurtz Ersä-Konzern und Mitglied des Global Boards, über den Verlauf der diesjährigen Messe: „Die überwältigend positiven Rückmeldungen und das starke Interesse an unseren Lösungen bestärken uns, weiter in technologische Fortschritte zu investieren, um die Produktionsprozesse unserer Kunden zu optimieren und deren Wettbewerbsfähigkeit zu steigern.“ Herzlichen Dank an alle Besucher und Partner für die bereichernden Gespräche.





SCHILLER hat geliefert:

Effiziente Automatisierung für die eMobility-Industrie

Das Schwabenland ist bekannt für seine Sparsamkeit mit Lob – doch wenn es um ein erfolgreiches Projekt geht, sagen wenige Worte oft viel. „SCHILLER hat geliefert“, so lautete die erfreuliche Nachricht des Einkaufs an unseren Vertriebsingenieur im Dezember 2024. Nachfolgend berichten wir über das erfolgreiche Projekt „Automatisierungsanlage zur Herstellung von Powermodul-Einheiten für die eMobility-Industrie“.



VR-Erlebnis ganz nah: Ulrich Leibfritz, Maschinenbauingenieur bei SCHILLER AUTOMATION und verantwortlicher Projektleiter, bei der Arbeit

Von der Idee zur vorzeitigen Lieferung

Das Projekt startete im Februar 2024 und sollte ursprünglich in Kalenderwoche 05/2025 abgeschlossen werden. Der Wunsch unseres Kunden, vorzeitig in die Musterteilproduktion am finalen Produktionsort einzutreten, führte dazu, dass zwei von drei Maschinen bereits in der 50. Kalenderwoche 2024 ausgeliefert wurden. Wie war das möglich? Antwort: Ingenieurskunst und ein innovativer Ansatz zur digitalen Transformation.

Erfolgsfaktor virtuelle Inbetriebnahme

In einer Welt, in der Zeit Geld ist, setzen wir auf technologische Innovation, um die Erwartungen unserer Kunden zu erfüllen. Wir erschufen einen digitalen Zwilling der Anlage, dieser ermöglichte uns eine umfassende virtuelle Inbetriebnahme der Software – lange vor der physischen Montage.

In Phase eins wurde der digitale Zwilling mit einer simulierten SPS gekoppelt, um das SPS-Programm ausgiebig zu testen. Anschließend erfolgte die Integration der physisch verfügbaren SPS, die in der finalen Anlagenkonfiguration implementiert wurde, sowie Anbindung und Remote-Einrichtung des Kunden-MES-Systems. Die umfassenden Vorarbeiten führten dazu, dass der gesamte SPS-Ablauf im Vorfeld gegen den digitalen Zwilling getestet werden konnte, wodurch sich die eigentliche Inbetriebnahme mit einer hervorragend vorbereiteten Software durchführen ließ. Der Prozess der Inbetriebnahme wurde dadurch signifikant verkürzt.



Vorderansicht SCHILLER Anteil zur Herstellung einer Leistungseinheit für elektr. Antriebsachse

Erfolgreiche Fehlerprävention und Kostenersparnis

Durch die Simulation im virtuellen Raum konnten wir potenzielle Fehlerquellen wie Kollisionen, fehlerhafte Montagedetails und Unstimmigkeiten im Schaltplan bereits vorab erkennen und beheben. Dadurch wurden zeitintensive Nacharbeiten, die häufig mit physischen Installationen verbunden sind, vermieden. Auch softwareseitige Herausforderungen ließen sich frühzeitig im Zusammenspiel mit dem digitalen Zwilling identifizieren und lösen. Mittels VR-Brille konnte die Anlage immersiv erlebt und die Ergonomie vorab beurteilt werden, was spätere physische Anpassungen überflüssig machte und eine optimierte Nutzererfahrung garantierte.

Stationen der Anlage

Die in KW 50/2024 ausgelieferten Maschinen beinhalten innovative Handlingsysteme zur Zuführung von Blister-Stapeln mit Trolleys, die eine hohe Flexibilität bieten. Beide Maschinen verfügen über dynamisch konfigurierbare Ein-/Ausgabeschächte und Blister-Schnellwechselsysteme, die für kurze Wechselzeiten sorgen. Das Trolley-Handling ermöglicht eine Autonomie von über zwei Stunden, die je nach Blister-Konfiguration weiter verlängerbar ist. Zudem sind die Montagestationen vollautomatisch und ausgestattet u.a. mit Portalroboter, Transportbandsystemen, Bauteilwendeeinheiten und NIO & SPC-Ablagen inklusive MES-Anbindung.

Ein Plasmareinigungsprozess, der durch eine dynamisch programmierbare Bahnvorgabe produktabhängig angesteuert wird, bildet den Kernprozess der ersten Station. Die zweite Station integriert

zusätzlich einen Druckprozess für Kundenlabel und ein intelligentes Kamerasystem zur Qualitätssicherung der Label. Beide Maschinen wurden erfolgreich den Abnahmekriterien unterzogen und erhielten einen Fertigstellungsgrad von über 95 %. Im März 2025 lieferte SCHILLER die dritte Station aus, die einen Laser-Schweißprozess mit nachgelagerter, hochauflösender AOI zur Qualitätssicherung der Schweißnähte umfasst.



Sicht durch VR-Brille auf Station 3 (Laser-Schweißen)

Zukunftsweisende Perspektiven

Um die Musterteilproduktion zu beschleunigen und die Auftragsgewinnung beim Endkunden zu unterstützen, erfolgte die vorzeitige Lieferung auf Kundenwunsch. Nach erfolgreicher Markteinführung unseres Kunden stehen weitere Nachbauprojekte in Aussicht.

Herzliches Dankeschön an alle Beteiligten, deren herausragende Arbeit und Engagement diesen Erfolg ermöglicht haben. Wir sind stolz auf unser starkes Team und blicken gespannt kommenden Herausforderungen im modernen Maschinenbau entgegen!



Rückseite mit Bedienterminal der drei Stationen

Gemeinsam für Inklusion & Nachhaltigkeit:

Kurtz Ersa und AfB starten Partnerschaft im IT-Bereich

Nachhaltigkeit, soziale Verantwortung und wirtschaftliches Denken – diese drei Säulen prägen nicht nur die strategische Ausrichtung von Kurtz Ersa, sondern auch die neue Partnerschaft mit der AfB GmbH (Arbeit für Menschen mit Behinderung). Seit Kurzem bezieht Kurtz Ersa IT-Hardware von Europas größtem gemeinnützigem IT-Unternehmen – und setzt damit ein klares Zeichen für einen zukunftsorientierten, verantwortungsvollen Einkauf.

AfB hat sich darauf spezialisiert, gebrauchte Business-IT aufzubereiten und mit mindestens zwölf Monaten Garantie wieder in den Kreislauf zu bringen. Dabei entsteht echter gesellschaftlicher Mehrwert: An den 20 Standorten in fünf Ländern beschäftigt AfB rund 650 Mitarbeitende – etwa die Hälfte von ihnen lebt mit einer Behinderung. Alle Prozesse, von der Technik über die Logistik bis zum Verkauf, sind barrierefrei und inklusiv gestaltet.

Für Kurtz Ersa war diese Kombination aus Nachhaltigkeit, Inklusion und Wirtschaftlichkeit ein überzeugendes Argument.

„Ich bin besonders stolz darauf, ein Unternehmen zu führen, in dem der Mensch und die Umwelt mehr zählen als kurzzeitiger wirtschaftlicher Gewinn. Ich freue mich über den Erfolg, den wir mit unserem Konzept haben und über die Anerkennung, die wir dafür bekommen. Und ich

hoffe, dass sich unser Grundgedanke in der Gesellschaft etabliert“, erklärt Paul Cvilak, Gründer von AfB.

Die neue Zusammenarbeit zeigt, wie Unternehmen durch bewusste Entscheidungen nicht nur ihre IT nachhaltig gestalten können – sondern auch soziale Verantwortung übernehmen. Für Kurtz Ersa ist AfB damit weit mehr als ein Lieferant: ein echter Partner auf dem Weg zu mehr Nachhaltigkeit, gelebter Inklusion und unternehmerischer Zukunftsfähigkeit.





POWERED BY YOUR IMPACT.

Kurtz Ersä

Gemeinsam Innovation schaffen!

Eine Employer Value Proposition (EVP) ist eine zentrale Aussage, die die einzigartigen Vorteile eines Unternehmens als Arbeitgeber herausstellt und die Grundlage für eine starke Mitarbeitermarke bildet. Für Kurtz Ersä stellt unsere neue EVP einen entscheidenden Schritt dar, um sowohl talentierte Fachkräfte zu gewinnen, als auch die langfristige Bindung und Zufriedenheit unserer Mitarbeitenden zu fördern.

Unsere EVP bringt auf den Punkt, was uns am Arbeitsmarkt auszeichnet:
„Deine Stärken sind die Basis für unsere Innovationen, die weltweit etwas bewegen. Bei Kurtz Ersä kombinieren wir die Werte eines Familienunternehmens mit der Kraft eines Global Players – und geben dir den Freiraum, wirklich etwas zu bewirken.“

Mit dieser klaren Positionierung unterstreichen wir, wofür Kurtz Ersä steht: Innovationskraft, Werteorientierung und den echten Gestaltungsfreiraum, den unsere Mitarbeitenden täglich erleben. Unsere EVP ist dabei zugleich internes Bekenntnis und klare Botschaft an unsere Kunden und Partner: Kurtz Ersä fördert eine Kultur, die auf Zusammenarbeit und kontinuierlicher Innovation basiert. Dieser Ansatz macht uns zu einem attraktiven Arbeitgeber und vor allem zum zuverlässigen, zukunftsorientierten Partner für unsere Kunden. Gemeinsam gestalten wir die Zukunft – im Einklang mit unserem Claim: „Powered by your Impact.“





WELTWEITE PRÄSENZ.

Deutschland

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

Ersa GmbH
info@ersa.de

Kurtz GmbH & Co. KG
info@kurtz.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

Rumänien

KURTZ Ersa ROMANIA S.R.L.
info.romania@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

Singapur

Kurtz Ersa Singapore (Pte. Ltd.)
info.kes@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 (CEO)
© Kurtz Holding GmbH & Co.
Beteiligungs KG, 07/2025

