

**Our Innovation,
Your Solution.**

Semicon-Halbleiterindustrie

Kurtz Ersa Semicon und Kurtz Ersa Smart Production erweitern Portfolio

Productronica 2025 – Our Innovation, Your Solution.

Ersa begeistert mit wegweisenden Premieren in München

Kurtz auf der K 2025

FOAM FORWARD mit Protective Solutions

GLOBAL. AHEAD. SUSTAINABLE.

Transformation – unsere DNA seit fast 250 Jahren



Dr. Michael Fischer und Thomas Mühleck

Das Thema Transformation wird oft – fast schon inflationär – als Schlagwort verwendet. Wir bei Kurtz Ersa verstehen darunter die konsequente Ausrichtung aller Aktivitäten an unseren Kunden, mithin an Ihren Anforderungen und Bedürfnissen! Daraus generieren wir unsere Innovationen, die im Strom hoher Marktdynamik nicht nur mitschwimmen, sondern den Kurs vorgeben. Kurtz Ersa befeuert diese Veränderungen als Familienunternehmen seit 1779 – wobei das Tempo dramatisch zugelegt hat.

In dieser Ausgabe unseres Kundenmagazins erhalten Sie zum Thema Transformation vielfältige Einblicke mit konkreten Beispielen aus unseren Geschäftsfeldern. In Asien fahren wir unser Produktprogramm mit lokaler Wertschöpfung weiter hoch und erweitern unsere Produktion – in wenigen Monaten haben wir in unserem Werk in Zhuhai die Fertigung für Wellenlötssysteme (POWERFLOW ULTRA) und Selektivlötmaschinen (VERSAFLOW ONE und VERSAFLOW 3/35) erfolgreich begonnen. Auch mit Blick auf „Americas“ sind wir an unseren Standorten in den USA und in Mexiko sehr aktiv – nach der A-LINE Produktion ziehen wir jetzt die EPS-Formteilautomaten vom Typ N-LINE nach, um die Anforderungen der nord- und südamerikanischen Märkte noch besser zu erfüllen. Für Europa haben wir unsere Line Automation für Lötstraßen unter dem Dach der Ersa gebündelt – und damit noch enger an unsere Elektronikfertigung gebunden. Zugleich haben wir uns bewusst dafür entschieden, mit einer Buy & Build-Strategie ein neues Marktsegment zu erschließen – die Halbleiterindustrie. Das stand schon länger auf unserer strategischen Roadmap. Ein erster Schritt war der Erwerb der Technologie von ATV, ein zweiter Baustein die Technologie der Häcker Automation. Unterm Strich schaffen wir so gemeinsam mit Ihnen, was derzeit kaum einem Maschinenbauer gelingt: Wir wachsen deutlich!

Produktseitig finden Sie viele Belege, die den Erfolg unserer Strategie belegen – in Form von Anwenderberichten zu unseren Applikationen, Neuheiten auf den Leitmessen Productronica in München, K in Düsseldorf und Formnext in Frankfurt sowie mit Fachtagungen rund um den Globus.

All dies gelingt, weil unsere Mitarbeitenden unsere Ziele in aller Welt vorantreiben – eigenverantwortlich und doch stets im Einklang mit der gemeinsamen Kurtz Ersa-Strategie. Als Zeichen der Wertschätzung bekommen Sie Einblicke in unsere Jubilarfeier, gemeinsame Events und lesen über den stärksten Mann Bayerns, der aus unseren Reihen kommt.

An dieser Stelle übergebe ich das Wort an meinen geschätzten Kollegen Dr. Michael Fischer aus dem Global Board. Er wird einen tieferen Einblick zur Strategie unseres jüngsten Konzernmitglieds, der Kurtz Ersa Semicon GmbH, geben: „Das hohe technologische Wissen der Beschäftigten der Kurtz Ersa Semicon GmbH, vormals ATV Technologie GmbH, passt hervorragend zu unserem Anspruch, in unseren Märkten die Nr.1 für nachhaltige Produktionslösungen zu sein. Mit der ATV-Technologie haben wir den perfekten Nukleus für unseren Einstieg in die Halbleiterwelt gewonnen. Durch die hohe Technologiekompetenz des in Vaterstetten bei München ansässigen Unternehmens erhalten wir die Chance, mit unserem globalen Kurtz Ersa-Netzwerk ein deutliches Wachstum zu generieren. Ein mögliches Synergiepotenzial sehe ich bei unserer bereits existierenden Automatisierungskompetenz für vor- und nachgelagerte Prozesse rund um die Halbleiterfertigung. Ich freue mich auf die nächsten Schritte mit der Semicon und bin sicher, dass das neue Geschäftsfeld künftig zum wesentlichen Bestandteil von Kurtz Ersa reifen wird.“

Wir sehen voller Zuversicht auf das Jahr 2026 und freuen uns auf viele gemeinsame Projekte rund um den Globus. Glück auf!

Thomas Mühleck
CEO Kurtz Ersa-Konzern

Dr. Michael Fischer
CEO Business Unit Electronics
Production Equipment

Kurtz Ersa Smart Production GmbH

Kurtz Ersa erweitert Produktprogramm im Bereich Halbleiter und Mikroelektronik

Mit der Übernahme der Häcker Automation GmbH zum 01.12.2025 geht die Kurtz Ersa Smart Production GmbH den nächsten Schritt in den Prozesstechnologien für Mikroelektronik und Mikrooptik. Alle Beschäftigten werden übernommen.

Seit über 30 Jahren produziert die Häcker Automation GmbH mit Sitz in Waltershausen (Thüringen) mit rund 50 Beschäftigten Mikromontageanlagen für namhafte Kunden aus der Halbleiter-, Elektronik-, Medizintechnik und Automobilindustrie. So werden für die Laserindustrie etwa aktive Ausrichteinheiten, optische Messsysteme mit komplexen Auswerte-Algorithmen und Mikrogreifer integriert. Anwendungsbereiche sind Prozessmodule oder schlüsselfertige Produktionsanlagen für die Herstellung von modernsten Lasern, Komponenten für die Medizintechnik und miniaturisierte smarte Sensoren. Für die Herstellung und Verarbeitung von Halbleitern werden Automatisierungslösungen für anspruchsvollstes Advanced Packaging, Inspektion und Test angeboten. Die Lösungen helfen, die

Leistungsfähigkeit zu steigern und somit den Stromverbrauch und die Kosten neuer digitaler Produkte zu senken.

Die Prozesskompetenz für diese Anwendungen liegt in automatisierten Zellen und Tools zum Bestücken, Dosieren, Löten, Messen, Ausrichten, Optik-Kalibrieren und Fügen samt Fördertechnik. „Wir freuen uns, mit Häcker Automation einen weiteren Baustein für unsere Buy & Build-Strategie im Halbleiter- und Mikroelektronik-Bereich gefunden zu haben. Wir waren sofort begeistert von der Technologie und freuen uns, Gerrit Häcker als Geschäftsführer mit einer Beteiligung weiter an Bord zu haben. Unser globales Sales- und Servicenetzwerk mit Produktionsstätten rund um den Globus hat das neue Produktpotential bereits

angenommen, um das Geschäft – gemeinsam mit Gerrit Häcker – zu skalieren“, sagt Kurtz Ersa-CEO Thomas Mühleck.



Gruppenbild in Thüringen nach erfolgreicher Übernahme (v.l.): Massimo de Vivo – Personalleiter Kurtz Ersa, Hubert Baren – Geschäftsführer Kurtz Ersa Automation, Gerrit Häcker – Geschäftsführer mit Beteiligung Kurtz Ersa Smart Production GmbH, Thomas Mühleck – CEO Kurtz Ersa, Christian Diehm – Leiter Finanzen Kurtz Ersa und Vincent Kurtz, Manager Global Operations & Transformation Kurtz Ersa



Kurtz Ersa Semicon GmbH

Kurtz Ersa steigt in Semiconductor-Industrie ein

Zum 1. September 2025 hat der Kurtz Ersa-Konzern den Geschäftsbetrieb des Anlagenbauers ATV Technologie GmbH mit Sitz in Vaterstetten bei München übernommen. Das Unternehmen firmiert künftig unter Kurtz Ersa Semicon GmbH. Damit setzt Kurtz Ersa den strategischen Schritt in den Markt der Produktionsanlagen für die Halbleiterindustrie um und erweitert sein Portfolio um ein hochspezialisiertes Technologiegebiet.

Die neue Kurtz Ersa Semicon ist auf die Entwicklung und den Vertrieb hochwertiger Vakuum-Lötssysteme spezialisiert, die durch präzise Temperaturkontrolle und exzellente Homogenität überzeugen – entscheidend für die Anforderungen der Halbleiter- und Mikroelektronikfertigung.

Das interdisziplinäre Semicon-Team bietet maßgeschneiderte Lösungen für Universitäten, Forschungsinstitute, Labore und Produktionsunternehmen. Mit der SRO i-LINE steht zudem eine Serienanlage bereit, die dank innovativem Infrarot-Heizprinzip signifikante Vorteile für Anwendungen in Elektromobilität, Erneuerbaren Energien und Defense bietet. Die neue Geschäftsführung der Kurtz Ersa Semicon GmbH bilden Dr. Veit Große in der Funktion des CEO und Dr. Michael Fischer, CEO der Ersa GmbH und jetzt auch CEO der Kurtz Ersa Semicon GmbH.

„Das Know-how der bisherigen ATV ist der perfekte Einstieg in die Semiconductor-Industrie, den wir schon länger auf unserer Roadmap hatten“, betont Kurtz Ersa-CEO

Thomas Mühleck, Ersa Chef Dr. Michael Fischer ergänzt: „Die Technologiekompetenz bietet uns die Chance, mit unserem globalen Netzwerk starkes Wachstum zu generieren.“ Ein erster Auftritt des neuen Unternehmens mit Exponaten erfolgte im November auf der Productronica in München – künftig wird das Unternehmen auch auf nationalen sowie internationalen Messen in Asien und Amerika vertreten sein.



SRO-700: Vakuum-Lötstation für F&E // Pilotlinie



SRO i-LINE: Vakuum-Lötstation für die Serienfertigung



Kurtz Ersa Global Footprint Strategy

Wachstumsgarantie als Notwendigkeit ohne Alternative

Think Global – Act Local!

Angetrieben von diesem Motto, hat sich Kurtz Ersa in den letzten Jahren erfolgreich zu einem führenden internationalen Hersteller von Produktionsanlagen entwickelt. In der Vergangenheit lag der Schwerpunkt vor allem auf dem Aufbau des weltweit besten Vertriebs- und Servicenetzes.

Aufgrund geopolitischer Entwicklungen und der zunehmend regionalen Ausprägung der verschiedenen Märkte hat Kurtz Ersa seine strategische Ausrichtung um den Ausbau einer globalen Produktionsplattform erweitert.

Next Step: Local for Local!

Im vergangenen Jahr hat Kurtz Ersa zwei weitere wichtige Schritte unternommen, um seine Position in den wichtigen Wachstumsregionen Amerika und Asien auszubauen und damit den spezifischen Anforderungen seiner Kunden gerecht zu werden.



Die deutschen und lokalen Ingenieurteams vor der ersten in Zhuhai hergestellten VERSAFLOW ONE Maschine

BIG IN ASIA!

In seinem Werk in Zhuhai, China, hat Kurtz Ersa bereits mit großem Erfolg Kurtz Formteilautomaten (N-LINE) und Ersa Reflow-Systeme (HOTFLOW THREE) für den asiatischen Markt gebaut – nur so konnte man sich gegen die immer stärker werdende lokale Konkurrenz behaupten.

Aufgrund immer mehr lokaler Hersteller ist der Preis- und Lieferdruck in diesen Märkten enorm hoch und kann mit Maschinen oder Materialien allein aus Deutschland nicht mehr wettbewerbsfähig bedient werden. Damit bestand für Kurtz Ersa die Gefahr, Marktanteile in diesen enorm wichtigen Märkten zu verlieren. Viele unserer internationalen Schlüsselkunden machen es bereits zur Bedingung, dass wir in allen wichtigen Regionen produzieren. Hinzu kamen geopolitische Herausforderungen und damit verbundene Zölle. Um darauf angemessen reagieren zu können, wurde die Produktion des Wellenlöt-Systems POWERFLOW ULTRA und der Selektiv-Systeme VERSAFLOW ONE und VERSAFLOW 3/35 für den asiatischen Markt innerhalb weniger Monate erfolgreich im Kurtz Ersa-Werk in Zhuhai aufgebaut. Ermöglicht wurde dies durch eine professionelle Projektplanung sowie die hervorragende kooperative Partnerschaft der Projektteams aus Wertheim und Zhuhai.

Mit dem Motto „Local for Local“, aber nur einem globalen Qualitätsstandard, sendet Kurtz Ersa ein klares Signal an seine Kunden hinsichtlich Wettbewerbsfähigkeit und kompromissloser technischer Leistung auf höchstem Niveau. Wie wichtig und erfolgreich die globale Präsenzstrategie für Kurtz Ersa ist, zeigt sich bereits jetzt: Die Produktion in Zhuhai läuft seit Monaten auf Hochtouren – ebenso wie die Vorbereitungen für das neue Werk mit über 20.000 m²!



N-LINE Maschine, hergestellt in Zhuhai

AMERICAS: GEMEINSAM VORWÄRTS!

Mit der Verlagerung der N-LINE EPS-Formteilautomaten schlägt die Kurtz Ersa-Gruppe ein neues Kapitel in ihrer geplanten Expansion auf. Unser Ziel ist es, den Anforderungen des nord- und südamerikanischen Marktes besser zu entsprechen.

Dieser strategische Schritt folgt auf ein erfolgreiches Jahr der Ersa Reflow-Produktion im neuen Werk Kurtz Ersa Manufacturing México (KEMM) in Ciudad Juárez. Unsere starke globale Produktionspräsenz in Europa, Asien und Amerika ermöglicht es uns, effektiv auf Handelsbarrieren und Zölle zu reagieren und im besten Interesse unserer Kunden und des Kurtz Ersa-Konzerns zu handeln. Mit Produktionsstätten in den USA und Mexiko verfügen wir über ein Optimum an Flexibilität und Optimierung.

Dank unserer einzigartigen Präsenz sind wir mehr als nur Hersteller – wir verfügen auch über Fähigkeiten, die uns einen Wettbewerbsvorteil verschaffen. Unsere erfolgreiche Verlagerung der deutschen A-LINE Systeme in die USA verdeutlicht dieses Potenzial, seitdem sind die Verkaufszahlen um fast 300 % gestiegen. Wir sind zuversichtlich, dass ähnliche Erfolge mit der N-LINE möglich sind, insbesondere da wir Möglichkeiten auf dem südamerikanischen Markt erkunden. Unsere lokalen Produktionen in Mexiko und den USA bieten erhebliche Vorteile, darunter reduzierte Zollkosten, wodurch unsere Maschinen für Kunden attraktiver werden.

Die Begeisterung innerhalb des nordamerikanischen Teams ist spürbar, während sich unsere Kollegen in Juárez auf die Integration in unsere Auftragsfertigungslizenz IMEX und auf die Vorbereitungen für die Vormontage- und Montageprozesse konzentrieren. Letztendlich wird dies ein Gemeinschaftsprojekt von Kurtz Ersa, Inc. und KEMM sein. Erste Reservierungen bestätigen, dass unsere Kunden diese Schritte mit Spannung erwarten. „Unsere starke globale Präsenz und der integrierte Erfolg an allen Produktionsstandorten werden das Engineering, die Teileversorgung und den Wissenstransfer stärken, wovon die gesamte Kurtz Ersa-Familie profitieren wird“, sagt Albrecht Beck, President und COO Americas.



Produktion von A-LINE Formteilautomaten in den USA



Ersa Reflow-Produktion in Mexiko



Produktionsstandort von Kurtz Ersa Manufacturing México (KEMM) in Ciudad Juárez



Internationaler Roll-out des integrierten Managementsystems

Der Maschinenbauer Kurtz Ersa setzt seit vielen Jahren auf ein integriertes Managementsystem (IMS), das sämtliche Prozesse und Strukturen einheitlich und effizient steuert. Jetzt ist es an der Zeit, das IMS auch international auszurollen.

Was ist ein integriertes Management- system?

Ein integriertes Managementsystem (IMS) ist ein Konzept, das mehrere Managementsysteme in einer einheitlichen Struktur zusammenführt. Bei Kurtz Ersa umfasst das IMS die folgenden vier ISO-Standards:

- ISO 9001 für Qualitätsmanagement,
- ISO 14001 für Umweltmanagement,
- ISO 45001 für Arbeitsschutz- management und
- ISO 50001 für Energiemanagement.

Durch Kombination dieser Systeme können wir Synergien nutzen und unsere Prozesse optimieren.

Welche Vorteile bietet ein IMS?

- Vereinheitlichung von Strukturen und Prozessen
- Geringere Fehleranfälligkeit
- Nutzung von Synergien
- Verbesserung der Transparenz und Dokumentation

Wie sieht der internationale Roll-out des IMS aus?

„Die meisten unserer deutschen Standorte sind bereits seit vielen Jahren nach den vier ISO-Standards zertifiziert. In 2024 konnten wir unseren ersten internationalen Standort mit Kurtz Ersa, Inc. in Plymouth (USA) erfolgreich in unser integriertes Managementsystem einbinden“, sagt Anna Hieble, Leiterin Corporate Quality Management im Kurtz Ersa-Konzern.

Ziel ist es, das IMS schrittweise auf weitere internationale Kurtz Ersa-Unternehmen auszuweiten. Bis Sommer 2026 ist die IMS-Integration von drei Standorten in der Region Asien geplant (Kurtz Ersa Asia Ltd. in Hongkong, Kurtz Zhuhai Manufacturing Ltd. und Kurtz Shanghai Ltd.), bis Herbst 2026 folgen die Kurtz Ersa Manufacturing México in Juárez sowie unser neues Unternehmen Kurtz Ersa Semicon GmbH in Vaterstetten.

Durch die Vereinheitlichung seiner Prozesse und Strukturen sowie die schrittweise Ausweitung auf internationale Standorte steigert Kurtz Ersa gleichermaßen Effizienz und Qualität im Hinblick auf angestrebte Ziele. Konzernzertifikate sowie Einzelzertifikate sind in jeweils aktueller Version online einsehbar unter <https://kurtzersa.de/zertifizierungen>



Ersa Line Automation

Effizienz, Qualität und Ergonomie für moderne THT-Linien

Ersa steht als Systemlieferant mit tiefem Prozess-Know-how seit Jahrzehnten für vernetzte THT-Fertigung. Bereits um die Jahrtausendwende kamen Transport-Peripherien für Wellenlötanlagen zum Einsatz. Mit dem Boom der Mobiltelefone – man erinnere sich an Nokia und Siemens – und der Umstellung auf bleifreies Lot rückte SMD in den Vordergrund, die Verkettung klassischer THT-Linien nahm ab. Heute jedoch sind THT-Produktionsanlagen wieder komplett en vogue.

Anwendungen wie Wallboxen, Frequenzumrichter, EV-Ladetechnik und Inverter für Antriebe sowie Solarzellen vereinen Dickkupfer und digitale Funktionen auf einer Leiterplatte. Daraus folgt: „Line Automation“, also die intelligente Verkettung einfacher bis komplexer Prozessschritte, ist entscheidend für Spitzenwerte bei Qualität, First Pass Yield und Durchsatz – und daher jetzt auch fester Bestandteil des Ersa Produktportfolios. Zentral sind dabei Ersa Lötanlagen vom Typ VERSAFLOW (Selektiv) und POWERFLOW (Welle). Davor und danach lassen sich THT-Bestückungsautomaten, ergonomische Handbestückungsplätze, VERSAGUIDE Bestückungskontrolle,

VERSABRUSH Baugruppenreinigung und VERSAEYE Inspektion nahtlos integrieren – linear, im Winkel versetzt oder mit Rückführungen ober- und unterhalb der Maschine. Bedarfsgerecht ergänzt durch Schraub-, Klebe- und weitere Stationen, stets orientiert an Kundenbedarfen bzw. aktuellen und kommenden Produkten.

Besonderes Augenmerk Ergonomie

Höhenverstellbare Arbeitsplätze ermöglichen dabei den Wechsel zwischen Sitzen und Stehen, um Warenträger auf angenehmer Arbeitshöhe an die Maschinenbediener zu übergeben. Das steigert Qualität

und Durchsatz – und reduziert körperliche Belastung. Ein Praxisbeispiel: Bei einer bedieneroptimierten Anlage werden Werker im Regelbetrieb durch das Anheben der Warenträger auf Arbeitsebene jährlich um mindestens 1.200 Tonnen entlastet. „Line Automation ist für viele Anwendungen ein Must-have – von kompakten Umlaufsystemen bis zu komplexen Linien mit digitaler Produktverfolgung und Line Controller“, sagt Ersa Gesamtvertriebsleiter Rainer Krauss. „Entscheidend ist die passgenaue Lösung für die jeweilige Fertigung, die wir als Systemlieferant individuell für jeden Kunden designen.“



Am Standort von Festo Bulgaria werden auf der Ersa Linie Servoantriebe für die Festo-Welt gefertigt – Bild zeigt die offizielle Übergabe in 2025, die zusammenfiel mit dem Jubiläum „100 Jahre Festo“

TECHNOLOGIE- SPRUNG IN RICHTUNG VOLL- AUTOMATION

Ersa installiert vollautomatisierte
Produktionslinie bei Ziehl-Abegg



Automatisierte 29-m-Linie bei Ziehl-Abegg mit acht Bestücktischen und automatisierter Bestückkontrolle

Ziehl-Abegg mit Hauptsitz in Künzelsau zählt zu den führenden Unternehmen in der Luft-, Regel- und Antriebstechnik, deren Produkte weltweit in Wärme- und Kälteanlagen bzw. Reinraum- und Agraranlagen zum Einsatz kommen. Schon in den 1950ern hat das Unternehmen die Basis für moderne Ventilatorantriebe gesetzt – mit Außenläufermotoren, die heute in puncto Effizienz und Nachhaltigkeit weltweit Maßstäbe setzen. Nach einer 21 Meter langen EC-THT-Bestückungslinie in 2016 hat Ziehl-Abegg in enger Zusammenarbeit mit Systemlieferant Ersa nun eine weitere vollautomatisierte Produktionslinie realisiert, welche die bisherige um 8 Meter übertrifft.

2024 war für fast alle Industrieunternehmen ein schwieriges Jahr – gerade in Deutschland verlief das Geschäft sehr verhalten, auch Europa verfehlte die Erwartungen. Dennoch hat Ziehl-Abegg im zurückliegenden Jahr ein neues Werk in den USA eröffnet – mit 100 Mio. Euro die größte Einzelinvestition in der 115-jährigen Unternehmensgeschichte. In Vietnam ging für Asien im Frühjahr 2024 eine weitere Ziehl-Abegg-Produktionsstätte in Betrieb. Aber auch im Heimatmarkt optimiert Ziehl-Abegg die lokale Produktion gezielt – allein in Süddeutschland verfügt das Unternehmen über 47.000 m² Produktionsfläche.



Zentrale von Ziehl-Abegg am Standort Künzelsau

Zum Projekt: Bereits im Februar 2023 gab es grünes Licht für eine neue Bestückungslinie auf Basis einer bestehenden Ersa Wellenlötanlage vom Typ POWERFLOW mit direkt angebundener Automatisierung. Ein ambitioniertes Projekt, dessen offizieller Beginn in die Endphase der Coronapandemie fiel. Projektpartner war einmal mehr Systemlieferant Ersa aus Wertheim am Main, der bislang – beginnend mit den frühen 1980er-Jahren – vier Wellenlötanlagen ins Hohenloher Land zu Ziehl-Abegg nach Künzelsau geliefert hatte. Nach mehreren erfolgreichen Projekten sollte nun am Standort Künzelsau eine zweite, vollautomatisierte Fertigungslinie auf die Beine gestellt werden. Ein eng getaktetes Vorhaben, das innerhalb von nur zehn Monaten eine über 25 Jahre alte halbautomatische Peripherie komplett ersetzen sollte. Neben dem sportlichen Timing markierte das Projekt einen echten Technologiesprung: Wo bislang Warenträger von Hand aufgelegt wurden, sollte nun eine ausgefeilte Transport- und Peripherietechnik sämtliche Ar-

beitsschritte systemseitig mit vollautomatischen Arbeitsplätzen, Puffern und einer Null-Fehler-Strategie übernehmen.

Entscheidung pro Produktivität

Mit der kundenseitigen Projektleitung betraut wurde Adrian Schaaf, seit sechs Jahren bei Ziehl-Abegg und seit April 2023 als Abteilungsleiter Industrial Engineering auch verantwortlich für die SMT-Leiterplattenfertigung und die Montage Regelgeräte im Werk Elektronik. Seine langjährige Erfahrung warf zudem Stefan Weiß in die Waagschale, der 2007 seine Ausbildung beim Experten für Luft- und Klimatechnik in Künzelsau begann und inzwischen zum Teamleiter der THT-Fertigung aufgestiegen ist. Rückhalt für das Projekt kam von ganz oben: Joachim Ley, früherer COO und inzwischen CEO, war als Produktionsvorstand schon für die Elektronikfertigung zuständig und behält das als CEO weiter im Blick. Erster Ansprechpartner ist jetzt Sebastian

Wohlleben als Vice President Operations Mitteleuropa – auch von hier gab es volle Rückendeckung durch das Management für das Projekt.

Die neue Linie umfasst acht Bestücktsche mit automatisierter Bestückkontrolle (sechs davon vollautomatisch mit mehrstufigem Puffersystem über drei Ebenen), verschiedene Hebe-, Senk- und Drehstationen sowie RFID-Technologie zur sicheren Rückverfolgbarkeit. Ergänzt wird sie durch ein cleveres Transportkonzept, welches gleichzeitig eine Bypass-Funktion im Staufall realisiert, Modifikation der Lötrahmen mittels Quertransportleiste sowie die Integration eines AOI-Systems von Viscom. Zentrale Steuerungskomponenten wie Line Controller und SPS sichern die reibungslose Koordination aller Prozessschritte. Dank dieser Infrastruktur können Produkte flexibel und in hoher Varianz gefertigt werden – bei gleichzeitig stabiler Taktung. „Die Entscheidung für die neue Linie fiel klar

aus Produktivitätsgesichtspunkten“, erklärt Projektleiter Adrian Schaaf. „Die Vorgängeranlage lief über 25 Jahre äußerst zuverlässig, aber die Anforderungen an Output und Automatisierung haben sich deutlich weiterentwickelt, so dass Handlungsbedarf bestand.“

Strategische Weichenstellung

Zwar wurde 2021 die Kapazität der alten Linie durch zusätzliche Bestückplätze erweitert, doch fehlten wesentliche Funktionen wie Datenbankanbindung, THT-AOI sowie Prozessverriegelungen. Auch ergonomisch war die alte Anlage aufgrund des manuellen WT-Handlings nicht mehr zeitgemäß. Mit der neuen Lösung wird nun ein Qualitätsniveau erreicht, das der hochautomatisierten EC-THT-Linie entspricht – inklusive durchgängiger Prozess-Traceability und ergonomischer Entlastung für die Mitarbeitenden. „Die Entstehung der Linie war sehr span-

nend – wir haben erst mal in Workshops eruiert, wie wir mit bestehenden Elementen auf der verfügbaren Fläche zu einer neuen Lösung kommen, welche die Produktivität deutlich nach vorn bringt. Entscheidend war der höhere Grad an Automatisierung – mit wöchentlichen Regelmeetings haben wir uns immer tiefer in die Materie vorgearbeitet und die komplette Linie anhand feiner Details und ausgefeilter Abläufe definiert“, blicken Ersa Sales Manager Stefan Wurster und der vertriebliche Projektleiter Dominik Farrenkopf auf die enge Zusammenarbeit in der Angebotsphase zurück. Die räumlichen Gegebenheiten stellten dabei eine besondere Herausforderung dar – durch die um 90° gedrehte Anordnung der Tische blieb wenig Platz zwischen den Arbeitsplätzen. Am Ende wurde sogar eine Wand entfernt, um jeden Zentimeter an Produktionsfläche optimal zu belegen. Die vorhandenen Werkstückträger konnten zum Glück mit kleinen Modifikationen beibehalten werden.

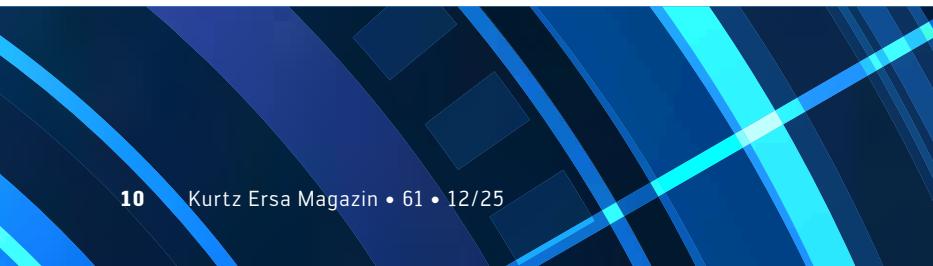
Die Anlieferung erfolgte am 22. Dezember 2023, unmittelbar danach begann der Aufbau. Kurze Pause an Weihnachten, danach wurde die Hardware in nur neun Tagen installiert – ein Kraftakt, bei dem ein Team aus neun Technikern, Projektleitung und Vertrieb gemeinsam vor Ort arbeitete. Am 08. Januar 2024 ging die Linie wie geplant in den Schichtbetrieb – ein sportlicher Zeitplan, den Ziehl-Abegg und Ersa dank enger Abstimmung und hoher Einsatzbereitschaft erfolgreich hielten. „Einige Fertigungsbereiche und sogar ein komplettes Werk hängen von dem reibungslosen Ablauf ab – eine Verzögerung oder gar ein Stillstand waren keine Optionen. Dank der partnerschaftlichen Zusammenarbeit konnten wir den ambitionierten Fahrplan einhalten, heute läuft die Linie im 2-Schicht-Betrieb. Vielen Dank an alle Beteiligten – vor allem auch das Produktionsteam, das immer wieder mit viel Engagement mitgezogen ist“, berichtet Adrian Schaaf.

Digitalisierung: Push für Produktivität

Neben der Hardwareintegration war die Software ein zentrales Thema, das mit einigen Herausforderungen verbunden war. Mit der Linie wurde die LINE CONTROL Steuerung eingeführt, die schrittweise in Betrieb genommen und am Ende eng an das MES-System angebunden wurde. Ergänzend sind PCs mit Werker-Cockpits integriert, die über eine eigens programmierte Ziehl-Abegg-Software mit der Produktionsdatenbank



Drehstation innerhalb der neuen Bestücklinie bei Ziehl-Abegg





Stoltz auf den erfolgreichen Abschluss (v.l.): Dominik Farrenkopf, Stefan Weiß, Stefan Wurster, Adrian Schaaf und Rainer Krauss (in Blau: Ziehl-Abegg, in Weiß: Ersa)



Eine Linie, viele Vorteile: höhere Produktivität, größere Flexibilität bei variierenden Losgrößen, Entlastung durch zusätzliche Puffer und deutlicher Qualitätsschub durch vollautomatisierte Abläufe und Prüfsysteme

kommunizieren. Diese Architektur erlaubt flexiblen Betrieb, schnelle Updates und langfristig auch die Vorbereitung auf KI-gestützte Optimierungen. Inzwischen ist auch die MES-Anbindung erfolgt.

Die neue Linie bringt für Ziehl-Abegg gleich mehrere Vorteile: höhere Produktivität, mehr Flexibilität bei variierenden Losgrößen, Entlastung durch zusätzliche Puffer und einen deutlichen Qualitätsschub durch vollautomatisierte Abläufe und Prüfsysteme. Ziehl-Abegg zählt in der THT-Fertigung 330 Bestückvarianten an Leiterplatten – 300 lassen sich über die neue Linie abbilden, von Losgröße fünf bis 2.000. Highrunner werden auf der EC/THT-Linie von 2016 gefertigt. Besonders spürbar sind die ergonomischen Verbesserungen: Da das manuelle Heben und Absetzen der Lötrahmen entfallen, summiert sich die Gewichtersparnis für die Werker auf über 1.000 Tonnen pro Jahr. Zwar hat sich die Durchlaufzeit leicht erhöht, dies wird aber durch die hohe Flexibilität und die verbesserte Datenqualität mehr als ausgeglichen. Prozessdaten aus automatischen Bestückkontrollsystmen, Lötergebnis und AOI fließen zentral in die Produktionsdatenbank ein und unterstützen die konsequente Null-Fehler-Philosophie von Ziehl-Abegg.

Partnerschaft auf Augenhöhe

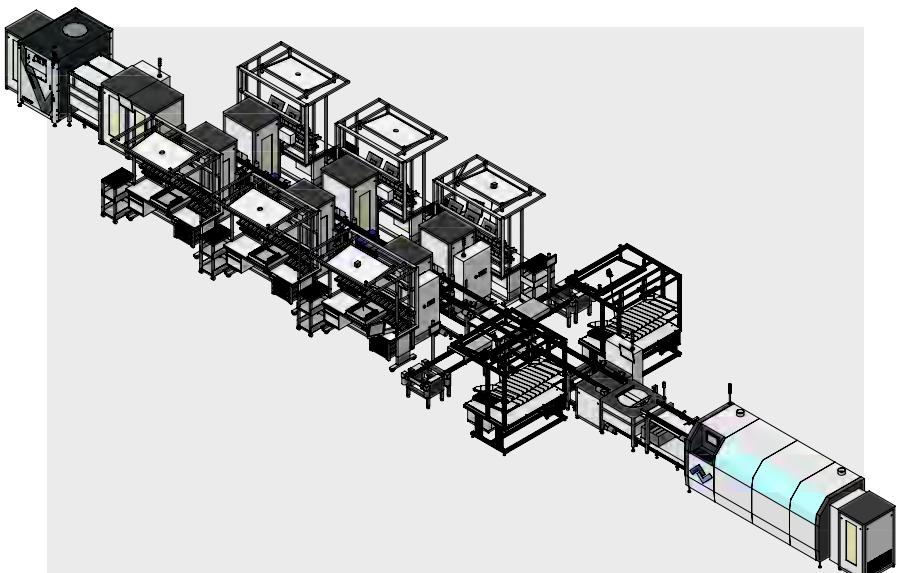
Dass Ziehl-Abegg mit seiner regionalen Fertigungs-Strategie richtig liegt, bestätigt auch der Gewinn des Manufacturing Excellence (MX) Awards 2024, mit dem die hochkarätig besetzte Jury insbesondere die digitale Prozessinnovation und die ganzheitliche Null-Fehler-Philosophie wür-

digte. Mit der neuen vollautomatisierten Linie ist Ziehl-Abegg bestens aufgestellt – sowohl für aktuelle Marktanforderungen als auch für den Einsatz von KI, der künftig dynamisch wachsen dürfte.

Die Partnerschaft mit Ersa bleibt dabei ein zentraler Schlüssel: „Wir bewegen uns hier in der Königsklasse – und wir wissen, dass wir aufeinander zählen können. Das gesamte Projekt fand auf Augenhöhe statt und wird in der Elektronikfertigung als echtes Leuchtturm-Projekt wahrgenommen“, betont Dominik Farrenkopf vom Ersa Vertrieb, der als Projektleiter in der entscheidenden Umsetzungsphase bis zur Endabnahme über mehrere Wochen direkt vor Ort unterstützte und so jederzeit ansprechbar war, um Organisatorisches direkt in die Wege zu

leiten. Dabei gab es immer wieder kritische Momente und Herausforderungen – am Ende aber vor allem das gemeinsam erreichte Ziel: die mehrwöchig getestete und final abgenommene Anlage der Produktion zu übergeben.

Nach mehr als 40 Jahren Zusammenarbeit bleibt Ersa für Ziehl-Abegg ein verlässlicher Partner in allen Fragen rund um die Elektronikfertigung. Ideen für kommende Projekte werden bereits ausgetauscht – wie auch immer das Projekt am Ende definiert wird und wie stark auch immer dann der KI-Anteil ausfallen wird: Ersa steht dabei wieder fest als Systemlieferant an der Seite von Ziehl-Abegg, um die gemeinsame Erfolgsgeschichte fortzuschreiben!



3D-Layout der Ziehl-Abegg-Anlage mit Ersa POWERFLOW Wellenlötanlage plus angebundener Peripherie mit acht Bestücktischen und automatisierter Bestückkontrolle



Our Innovation,
Your Solution.





Ersa Vertriebsleiter Rainer Krauss (re.) und der Beiratsvorsitzende Kurtz Ersa, Rainer Kurtz, freuen sich über die Productronica-Auszeichnung an Ersa, die seit Gründung der Messe in 1975 Innovationen für die Elektronikfertigung liefert



Ersa Geschäftsführer Dr. Michael Fischer (li.) und Jakob Herber vom Ersa Applikationszentrum mit dem Innovation Award für die Einpressanlage VERSAFIT ONE

Ersa auf der Productronica 2025

Innovationen, die Zukunft formen!

Mit zahlreichen Weltneuheiten, hervorragender Resonanz und starken Live-Demonstrationen hat Ersa die 50. Productronica im November eindrucksvoll geprägt. Unter dem Messemotto „Our Innovation, Your Solution.“ präsentierte das Unternehmen innovative Technologien, die zeigen, wohin sich die Elektronikfertigung entwickelt – und wie Ersa diese Zukunft aktiv mitgestaltet.

Unter den zahlreichen Messeneuheiten sorgten besonders die neuen Systeme im Wellen- und Selektivlöten für großes Aufsehen bei den zahlreichen Besuchern des Ersa Messestands. Die POWERFLOW ONE markiert den idealen Einstieg ins professionelle Wellenlöten – ausgestattet mit bewährter Ersa Technologie, bietet das kompakte ONE Wellen-Lötssystem große Prozesssicherheit und ist perfekt geeignet für kleinere EMS-Betriebe. Die POWERFLOW FIVE präsentierte sich als das neue High-End-Wellenlötssystem für anspruchsvolle Anwendungen in der Leistungselektronik, E-Mobilität oder 5G-Infrastruktur. Features wie adaptive Prozessführung, dynamische

z-Achse, programmierbare Wellenhöhen und ein energieeffizientes Hybrid-Heizsystem ermöglichen größtmögliche Flexibilität und Wirtschaftlichkeit. Besonders das robuste Schwerlasttransportsystem für Leiterplatten bis 25 kg fand großen Anklang.

Im Selektivlöten definiert die VERSAFLOW FIVE die neue Benchmark. Das System bewältigt ein außergewöhnlich breites Format- und Variantenspektrum – von Standardplatten bis hin zu 685 mm langen XL-Boards – und bewies dies auch in Live-Hands-on-Sessions. Das VERSAFLEX 2.0 Modul, die intelligente Matrix-Vorheizung sowie der automatische

Düsenwechsler verkürzen Rüstzeiten erheblich und zeigen, wie autonome Prozessschritte in der Elektronikfertigung schon heute Realität werden.

Innovation Award für die neue VERSAFIT ONE

Ein besonderer Höhepunkt war der Innovation Award, den Ersa für die neue VERSAFIT ONE erhielt. Das semiautomatische Einpresssystem überträgt die Präzision der High-End-Inlinetechnik in ein kompaktes Batch-Konzept und trifft damit exakt die Bedürfnisse vieler mittelständischer Fertiger. Dank Kraft-Weg-



Bereit für die Productronica 2025: das Ersa Messe-Team in München

überwachter Prozessführung mit bis zu 20 Fenstern, Formaten bis 610 x 610 mm und absolut prozesssicheren Verbindungen ohne thermische Belastung erwies sich die VERSAFIT ONE Einpressanlage als Highlight für High-Power-Anwendungen in Photovoltaik, Ladeinfrastruktur oder Energietechnik.

Rework, Tools und Automation mit überzeugenden Details

Auch im Rework-Segment setzte Ersa deutliche Akzente. Das HR 600P mit seinem innovativen Scavenger-Feature sowie das großformatige HR 600 XL zeigten, wie effizient und reproduzierbar moderne Nacharbeit funktioniert. Die i-CON TRACE, die erste IoT-Lötstation mit IPC-CFX-Zertifizierung, fand bei vielen Produktionsverantwortlichen besondere Beachtung. Sie ermöglicht vollständige Traceability und MES-Integration – und ist mit dem „robot-ready“ i-TOOL auch für automatisierte Handlötprozesse ausgelegt.

Mit modularen Lösungen für Line- und Factory-Automation – von Fördersystemen über Hub- und Wendestationen bis VERSAGUIDE/VERSAEYE – demonstrierte Ersa eindrucksvoll, wie flexible Fertigungslinien heute effizient und produktiv aufgebaut werden können. Zudem stellte die Kurtz Ersa Semicon GmbH, jüngstes Mitglied der Kurtz Ersa-Gruppe, ihr Portfolio für die Halbleiterfertigung vor und stieß damit auf reges Interesse.

Eine Messe, die Maßstäbe setzt

Neben den technischen Highlights war die traditionelle Ersa Party auf dem Messestand erneut ein Publikumsmagnet, der dem Andrang tagsüber im Messebetrieb auf jeden Fall das Wasser reichen konnte. In entspannter Atmosphäre nutzten zahlreiche Kunden die Gelegenheit, Kontakte zu pflegen, neue Partnerschaften zu knüpfen und die erfolgreichen Messestage gemeinsam ausklingen zu lassen – ein besonders stimmungsvoller Moment im Jubiläumsjahr der Productronica.

Mit seinem breiten Neuheiten-Portfolio und einem starken Messeauftritt über alle vier Tage hinweg hat Ersa eindrucksvoll gezeigt, wohin die Reise in der Elektronikfertigung geht: zu effizienteren, flexibleren und digital vernetzten Prozessen. Ob Wellen- oder Selektivlöten, Einpresstechnik, Rework, Tools oder Automation – die Präsentationen auf der Productronica 2025 verdeutlichen, dass Ersa nicht einfach auf allgemeine Industrietrends reagiert, sondern die Zukunft der Branche aktiv mitgestaltet.

„50 Jahre Productronica verdeutlichen den technologischen Fortschritt unserer Branche. Die Innovationssprünge werden größer und erfolgen in immer schnelleren Zyklen – und Ersa liefert die Lösungen, welche die Zukunft der Elektronikfertigung ermöglichen. Dazu nutzen wir unser weltweit wachsendes Service- und Vertriebsnetzwerk, um unsere Kunden auf allen Märkten wo auch immer auf der Welt gezielt zu unterstützen“, sagte Ersa Gesamtvertriebsleiter Rainer Krauss.



Tools-Experte Dietmar Wolpert erläutert Interessenten die Funktionsweise der Ersa Rework-Systeme



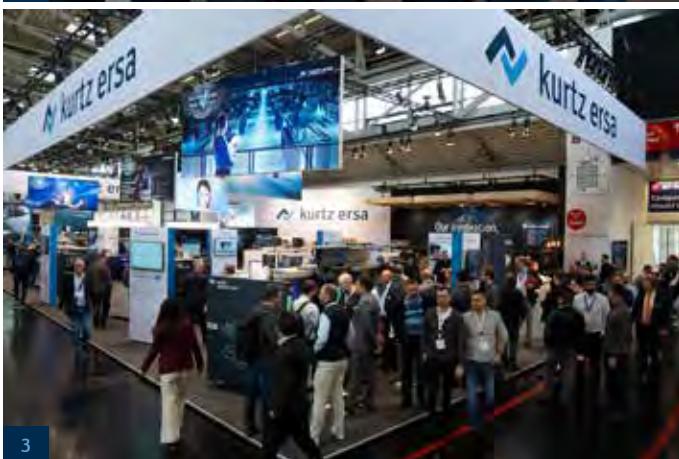
Große Aufmerksamkeit für die Ersa Lötsysteme - ob im Technologiefeld Reflow, Selektiv oder Welle



1



2



3



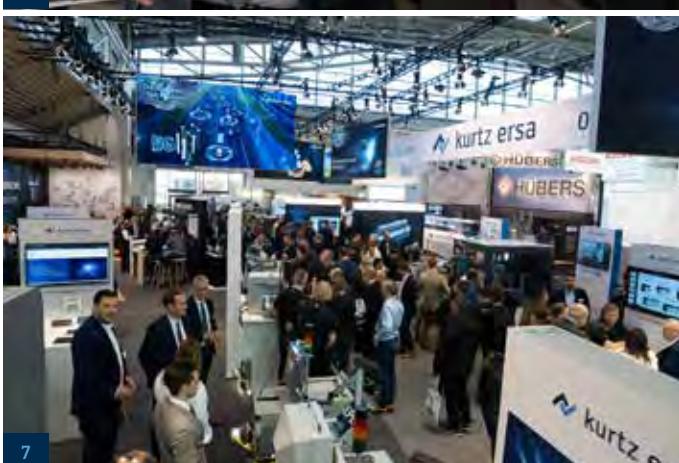
4



5



6



7



8

1: Das Messe-Team der Kurtz Ersa Semicon GmbH 2: Gut genutzt: die Möglichkeit zu intensivem Austausch auf Experten-Ebene

3: Voller Fokus auf die Ersa Systeme auf 600 m² Messestandfläche 4: 100 % engagiert: Ersa Gesamtvertriebsleiter Rainer Krauss

5: 100 % kundennah: Hansjürgen Bolg (li.), Leiter Tools, Rework & Inspektion 6: Gut frequentiert: der Ersa Messe-Stand

7: Perfekt inszeniert: Messestand-Motto „Our Innovation, Your Solution.“ 8: E wie Ersa, E wie Ekstase: ausgelassene Stimmung bei der Ersa Standparty



VERSAFLOW FIVE

HIGH FIVE für ultimatives Selektivlöten!

Mit der VERSAFLOW FIVE präsentiert Ersa die neue Referenzklasse im Ultra-High-End-Selektivlöten. Entwickelt für anspruchsvollste Anwendungen – von Automotive über Luft- und Raumfahrt bis Industrielektronik –, kombiniert sie maximale Flexibilität, hohen Durchsatz und höchste Prozesssicherheit in einem komplett neuen Maschinendesign.

Kern der neuen Generation ist das VERSAFLEX 2.0 Modul, das sowohl größte Flexibilität als auch höchsten Durchsatz ermöglicht. Neben Standardgrößen verarbeitet die FIVE auch XL-Baugruppen bis 685 x 508 mm. Alternativ können zwei Leiterplatten mit je 350 x 508 mm parallel gelötet werden – im Synchron-Modus für schnelle Nutzenbearbeitung oder im Asynchron-Modus mit völlig unabhängigen Programmen, Düsengeometrien oder Lotlegerungen. Die integrierte Kollisionsüberwachung sorgt dabei stets für einen sicheren Betrieb.

Den nächsten Schritt in die autonome Produktion stellen die automatische Fluxdüsenreinigung und der automatische Düsenwechsler dar, der Lötdüsen vollständig ohne manuelle Eingriffe tauscht – im laufenden Prozess ebenso wie beim Rüsten. Das redu-

ziert Stillstandzeiten auf ein Minimum und unterstützt Fertigungsumgebungen mit häufigen Produktwechseln sowie begrenzter Bedienerpräsenz. Für optimale thermische Kontrolle sorgt die neu entwickelte Matrix-Untenheizung, deren sechs einzeln ansteuerbare Segmente jede Baugruppe jeweils exakt gemäß ihren Anforderungen erwärmen. Das senkt thermischen Stress, sorgt für gleichmäßige Temperaturen und erhöht die Energieeffizienz. Mit diesen Innovationen definiert die VERSAFLOW FIVE die nächste Ära des Selektivlötens: mehr Automatisierung, kürzere Rüstzeiten, maximale Qualität – und ein enormes Anwendungsspektrum ohne Maschinenwechsel. Die ideale Lösung für Elektronikfertiger, die heute höchste Performance benötigen und morgen wettbewerbsfähig bleiben wollen!



Optionaler Düsenwechsler für maximale Prozesssicherheit und automatisierten Rüstwechsel





POWERFLOW FIVE + POWERFLOW ONE

Wellenlöten neu gedacht

Mit der neuen POWERFLOW Generation präsentiert Ersa zwei Maschinen, die unterschiedliche Anforderungen abdecken, aber eines eint: Sie gehören beide der Exzellenz-Klasse des Wellenlötens an, die höchste Prozesssicherheit und Effizienz bietet – ob als kompakter Einstieg oder an der Spitze des Segments im Ultra-High-End-Bereich.

Die **POWERFLOW FIVE** setzt im High-End-Wellenlöten neue Maßstäbe in puncto Leistung, Energieeffizienz und Gesamtbetriebskosten (TCO). Für anspruchsvolle Anwendungen wie Leistungselektronik, E-Mobilität, 5G oder Smart Grid entwickelt, überzeugt sie durch adaptive Produktionsprozesse und maximale Flexibilität. Die dynamische z-Achse und die programmierbare Düsenhöhenverstellung erlauben perfektes sequenzielles Löten – ideal für

Mischbestückungen mit klassischen Bauteilen und Hochleistungskomponenten. Automatische Wellenhöhenkontrolle und SMART ELEMENTS® Prozessgasreinigung sichern reproduzierbare Qualität bei minimalem Ausschuss. Das Hybrid-Heizsystem kombiniert Mittelwellenstrahlung und Konvektion für eine um bis zu 50 % effizientere Wärmeübertragung und auch die SMART IR RADIATION Heizung sorgt für optimierte Energieeffizienz und bauteilschonendes

Vorheizen. Für besonders massive oder komplexe Boards hält die POWERFLOW FIVE ein Schwerlast-Transportsystem für Baugruppen bis zu 12 oder bis zu 25 kg bereit.



Mit der **POWERFLOW ONE** bringt Ersa das professionelle Wellenlöten auf 2,90 m Stellfläche unter – mit einem Maschinenkonzept, das klar auf das Wesentliche fokussiert. Sie ist der ideale Einstieg für EMS-Dienstleister, Prototypenfertigungen und kleine bis mittlere Serien – mit attraktivem Preis-Leistungs-Verhältnis und bewährten POWERFLOW Kernkomponenten der größeren Systeme. Die für den Stand-alone-Betrieb mit Lötrahmen ausgelegte Wellenlötmachine sorgt für maximale Zuverlässigkeit und reduziert Ausfallzeiten auf ein absolutes Minimum – ein entscheidender Vorteil für kleine und mittlere Fertigungsumgebungen. Optionale Erweiterungen ermöglichen Upgrades bis zum Inline-Betrieb. Als erste Ersa Maschine basiert die POWERFLOW ONE auf der neuen modularen Softwareplattform KE.ON, deren webbasiertes Frontend die Basis schafft für flexible Erweiterbarkeit.



Semiautomatische Maschine für die Einpresstechnik



Mit der neuen VERSAFIT ONE erweitert Ersa sein Portfolio um eine semiautomatische Pressfit-Anlage, die höchste Prozesssicherheit, kompakte Bauweise und wirtschaftliche Effizienz vereint. Das Einpresssystem wurde beim diesjährigen Productronica Innovation Award als Sieger im Cluster „SMT“ ausgezeichnet und stellt eine echte thermisch schonende Alternative zum Löten für robuste, thermisch schonende Hochstromverbindungen und kurze Taktzeiten dar. Basis für die Auszeichnung laut Jury: ein modernes Maschinenkonzept, ausgelegt speziell für die Anforderungen mittelständischer Elektronikfertiger.

Die **VERSAFIT ONE** basiert auf der Technologie der High-End-Inlineanlage VERSAFIT 500 und überträgt deren Präzision in ein platzsparendes Batch-System. Sie ist ideal für Fertiger mit hohem Produktmix und anspruchsvollen Applikationen wie Photovoltaik, Elektromobilität, Ladeinfrastruktur oder Energietechnik. Dank vollständig überwachtem Pressprozess – inklusive 100%iger Kraft-Weg-Erfassung und IO-/NIO-Bewertung in Echzeit – entstehen hochbelastbare, flussmittelfreie elektrische Verbindungen mit extrem niedrigen Übergangswiderständen.

Mit Durchfahrtshöhen von 100 mm oben und 120 mm unten sowie einem Baugruppenformat bis 610 × 610 mm deckt die Maschine ein breites Produktspektrum ab. Sie eignet sich besonders für das Einpressen von IGBT-Modulen oder hochpoligen Steckverbindern in der Leistungselektronik. Die ro-

buste Plattform, angelehnt an die bewährte Ersa Batch-Selektivlöttechnik, bietet maximale Bedienfreundlichkeit und reproduzierbare Ergebnisse – unabhängig vom Bediener. Die VERSAFIT ONE schließt damit die Lücke zwischen manuellen Pressen und vollautomatisierten Linien: präzise, wirtschaftlich und zukunftsfähig. Das Engineering für das ausgezeichnete Pressfit-System übernahmen die Automatisierungsexperten von SCHILLER AUTOMATION, die damit einen hervorragenden Beleg für die Intercompany-Kompetenz im Kurtz Ersa-Konzern lieferten. Ergebnis: ein starkes Statement für alle, die hohe Qualität und effiziente Prozesse in der Pressfit-Technologie verbinden wollen!



Highlights VERSAFIT ONE

- 100 % Prozesssicherheit auf Inline-Niveau in kompaktem, preisattraktivem System
- Werkzeugunabhängiger Einpressvorgang: reproduzierbare Ergebnisse, abgesichert über Shutter
- Hohe Flexibilität: schneller manueller Werkzeugwechsel, optionale Werkzeugdrehung (0°/45°/90°), frei konfigurierbare Programme
- Lückenlose Traceability: optionales DMC-Scan-Paket, CSV/OPCUA-Datenausgabe, Remote-Service via VPN
- Maximale Effizienz: kein Heizen, kein Druckluftverbrauch, kurze Taktzeiten, geringer Energiebedarf

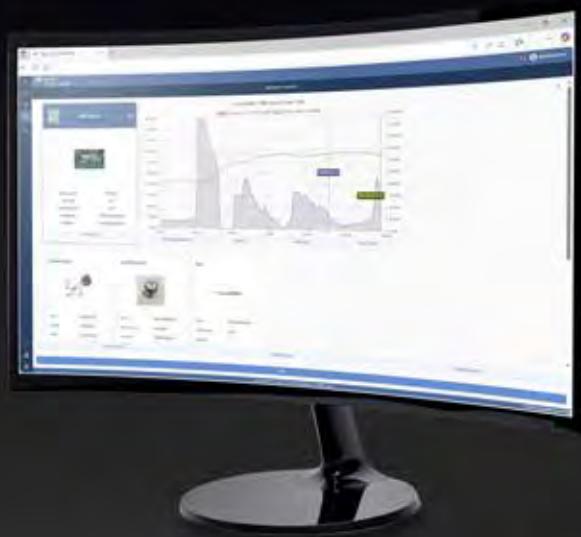


i-CON TRACE

SMART SOLDERING STARTS NOW!

Vollumfängliche Dokumentation/MES-Anbindung

Lückenlose Prozessdatendokumentation ist ein Schlüssel-Feature zukünftiger Elektronikfertigung. Die i-CON TRACE schließt die letzte Lücke im Handlötprozess und lässt sich in MES-gesteuerte Produktionsprozesse einbinden. So kann entweder eine Aufzeichnung der gesamten Lötaufgabe über ein gewünschtes Dateiformat heruntergeladen und in ein übergeordnetes Leitsystem gespeichert oder eine Echtzeitkommunikation zwischen Lötstation und kundenseitigem MES über IPC/CFX erfolgen.



HR 600 XL

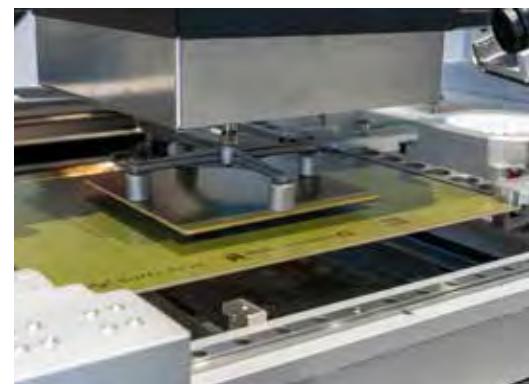
BIG-BGA-Rework für KI



Die aktuellen Investitionen der Tech-Konzerne in die KI-Infrastruktur sind gigantisch. Viele Projekte werden vorbereitet und die Verarbeitung der für KI-Anwendungen benötigten Hochleistungsprozessoren ist eine Herausforderung für die Branche. Mit Abmessungen von 150 x 150 mm und einem Gewicht von bis zu 500 g sowie mehr als 20.000 einzelnen Lötanschlüssen an jedem Bauteil stellen diese KI-Chips hohe Anforderungen an den Herstellungsprozess. Vom Lotpastendruck über die Bestückung sol-

cher Bauteile bis zur homogenen und verzugsfreien Löting müssen alle Parameter angepasst und optimiert werden. Und sollte sich in der SMT-Linie doch ein Fehler einschleichen, sprechen die hohen Kosten für Bauteile und Baugruppen für eine qualifizierte Nacharbeit.

Das HR 600 XL von Ersa bietet dafür alle Voraussetzungen – mit der Matrix-Vorheizung werden die großen Baugruppen schonend und homogen erhitzt. Ein neu entwickelter Hybrid-Heizkopf mit 160 x 160 mm Wirkfläche und bis zu 4.800 W Heizleistung sorgt für die nötige Energie-Einkopplung bei Lötz- und Entlötvorgängen. Mit dem AUTO SCAVENGER Modul wird das Restlot befreitungslos entfernt, nachdem ein Bauteil entlötet wurde. Schließlich erlaubt das neue „Pin to Pad“-Platzierverfahren mittels Bildverarbeitung die präzise Positionierung der neuen Bauteil-Giganten. Mit dem HR 600 XL kann die Zukunft der künstlichen Intelligenz beginnen!



Entnahme eines BGA-Bauteils mit 134 mm Kantenlänge mit Hilfe eines 3D-gedruckten Greifers mit vier Saugern



Die Bauteilkamera nimmt die Eck-Anschlüsse des BGA auf, um es anschließend zu platzieren

TELE ... alles zuverlässig auf Qualität!

Seit über 60 Jahren sorgen TELE-Überwachungslösungen für Sicherheit und Energieeffizienz in vielen Bereichen, ob bei Mobilität, Facility Management oder Erneuerbaren Energien. Die TELE-Produkte – Zeitrelais, Überwachungsrelais, Lastwächter, Leistungselektronik sowie Netz- und Anlagenschutz – optimieren die Lebensdauer von Maschinen und Anlagen ebenso wie den Energieverbrauch von Gebäuden. In der Elektronikfertigung setzt TELE seit vielen Jahren auf Ersa Systeme, zuletzt erweiterte eine Reflowlötmaschine vom Typ HOTFLOW THREE und ein VERSAPRINT 2 PRO² Schablonendrucker den Maschinenpark der Wiener.



TELE-Standort in Wien

Begonnen hat die Partnerschaft zwischen TELE und Ersa mit einer Reflowlötanlage vom Typ HOTFLOW 2/14, das war 2003. Heute, mehr als 20 Jahre später, sind bei TELE insgesamt fünf Ersa Systeme im Einsatz – darunter zwei VERSAPRINT 2 Schablonendrucker und seit Ende 2023 auch eine HOTFLOW THREE Reflowlötanlage mit 20 Heizzonen. Überzeugen konnte das Ersa Reflow-Flaggschiff mit patentiertem dreistufigem Smart-Cleaning-Reinigungssystem, das ein Wartungsintervall von bis zu zwölf Wochen im 24/7-Nonstop-Dreischichtbetrieb ermöglicht. Die jüngsten Investitionen erweiterten den TELE-Maschinenpark im Rahmen eines langfristig angelegten Modernisierungskonzepts. „Wir tauschen unsere Maschinen in einem Zyklus von sechs bis sieben Jahren aus – strategisch unabhängig von Produkten oder

Aufträgen“, erklärt Gerhard Sattler, bei TELE verantwortlich für Prozesstechnik und seit 1988 im Unternehmen tätig.

Flexibilität und Prozesssicherheit als oberste Priorität

TELE produziert auf zwei SMT-Linien mit jeweils integriertem VERSAPRINT 2 Schablonendrucker sowie ergänzender Löttechnik. Dabei sind bis zu zehn Produktwechsel täglich keine Seltenheit. Dank hinterlegter Lötprogramme ist der Umrüstvorgang jedoch in wenigen Sekunden abgeschlossen. „Das ist ein Knopfdruck – die Maschine fährt leer, alle Parameter werden automatisch geladen. In zehn Sekunden ist alles bereit für das nächste Produkt“, sagt Gerhard Sattler, der die Entwicklung der SMT-Produktion von Anfang begleitet hat.



HOTFLOW THREE Reflowlötanlage in der TELE Elektronikfertigung



Produziert wird bei TELE in einem flexiblen 1-Schicht-System mit bis zu 50 Stunden pro Woche, das auf Kundenbedürfnisse eingeht und zugleich Flexibilität auf Beschäftigtenseite bietet. Der Produktionsalltag bei TELE ist geprägt von kleinen bis mittleren Losgrößen – von Einzelstücken bis hin zu Aufträgen mit 5.000 Stück. Einzelne Rennertypen erreichen durchaus auch Stückzahlen im Hunderttausenderbereich, das ist beim österreichischen Unternehmen aber die Ausnahme. Wie groß auch immer die Losgröße sein mag, wichtigstes Kriterium in der Linienausstattung bei TELE ist maximale Verfügbarkeit. „Da wir nur zwei Linien betreiben, zählt für uns jeder Ausfall bzw. Nicht-Ausfall. Und genau hier haben sich die Ersa Systeme als extrem zuverlässig erwiesen“, betont Gerhard Sattler.

Energieeffizienz und stabile Lötprozesse

Die neue HOTFLOW THREE überzeugt nicht nur durch stabile Temperaturprofile – ein Muss im ISO-zertifizierten Betrieb –, sondern auch durch hohe Energieeffizienz. Die starke Wärmedämmung reduziert den Energieeintrag spürbar, es entsteht kaum

Abstrahlwärme. Die Wartungsintervalle liegen wie Ersa seitig beworben bei zwölf Wochen oder mehr. Ein weiteres Plus: Die Stickstoffregelung, die bei früheren Modellen noch manuell kontrolliert werden musste, funktioniert heute nahezu wartungsfrei. „Die Installation der HOTFLOW THREE dauerte nur eine Woche – danach konnten wir mit identischen Parametern wieder einsteigen, als ob nichts gewesen wäre“, sagt Gerhard Sattler. Auch der Dual-Track-Transport der Maschine für das Handling von Leiterplattenbreiten bis zu 686 mm wurde trotz anfänglicher Herausforderungen erfolgreich umgesetzt – mit starker Unterstützung durch Ersa und den langjährigen österreichischen Partner Stepan GmbH.

Druckqualität als Erfolgsfaktor

Ein weiterer zentraler Baustein in der TELE-SMT-Fertigung ist die Druckqualität. Bereits 2008 investierte TELE in einen VERSAPRINT S1, der damals im Markt als einziges System über eine integrierte 100%ige optische Druckkontrolle mittels Zeilenkamera verfügte. Heute sind zwei VERSAPRINT 2 PRO² im Einsatz – serverseitig aufeinander abgestimmt und damit hinsichtlich Hand-

ling und Service effizient zu betreiben. „Seit wir mit VERSAPRINT arbeiten, sind Lötfehler im Grunde für uns kein Thema mehr“, lautet das klare Fazit von TELE.

Verlässlichkeit und Partnerschaft als Basis

Was TELE an der Zusammenarbeit mit Ersa und Stepan besonders schätzt, ist der partnerschaftliche Umgang und die schnelle Unterstützung im Servicefall. „Ein defektes Überwachungsmodul bei unserer alten HOTFLOW – das einzige Problem in 15 Jahren – wurde innerhalb eines Tages behoben. Genau das macht für uns eine tragfähige Partnerschaft aus“, sagt Gerhard Sattler. „Über zwei Jahrzehnte gemeinsamer Arbeit hat sich hier eine Beziehung auf Augenhöhe entwickelt – man kennt sich, vertraut sich und unterstützt sich gegenseitig.“

Mit einem Produktionszuwachs von 10 % im letzten Jahr – nach 15 % im Vorjahr – blickt TELE positiv in die Zukunft. Die Kombination aus technischer Kompetenz, flexibler Fertigung und langjähriger Partnerschaft bildet dabei das Fundament für nachhaltigen Erfolg – am Standort Wien ebenso wie im weltweiten Exportgeschäft.



Gerhard Sattler beim Programmieren der HOTFLOW THREE



Gute Partner seit über 20 Jahren: Gerhard Sattler von TELE (re.) und Stefan Kessler von der Stepan GmbH



ERSA & ARIS

RAKETENBAU MIT DER ERS A I-CON VARIO 4

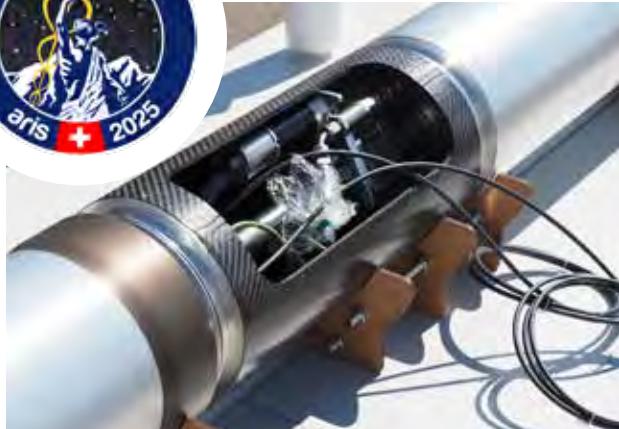
ARIS UND DAS PROJEKT HERMES

ARIS, die Akademische Raumfahrt Initiative Schweiz, ist eine von Studierenden verschiedener Hochschulen – darunter der ETH Zürich, der Universität Zürich, der ZHAW und der OST – aufgebaute Organisation. Das Ziel von ARIS ist es, junge Ingenieurinnen und Ingenieure in den Bereichen Raumfahrt und Robotik auszubilden und ihnen durch praktische Projekte erste Erfahrungen in der

Entwicklung komplexer Systeme zu ermöglichen.

Die Mission des Schweizer Studenten-Raketeams mit dem Projekt HERMES fokussiert sich auf die Entwicklung einer Zweiflüssigkeitsrakete mit einem Bergungssystem, das die Wiederverwendbarkeit der Rakete ermöglichen soll.

Der Start erfolgte im Oktober 2025 bei der European Rocketry Challenge (EuRoC). Ein zentrales Element des Projektes bildete die Avionik, die Steuerung, Datenaufzeichnung und Kommunikation mit der Rakete. Dazu entwickelte das HERMES-Team eigene Leiterplatten, die im Herbst 2024 entworfen und anschließend laufend optimiert wurden.



EINSATZ DER ERSA i-CON VARIO 4

Nachdem wir bereits eine Ersa i-CON NANO von der Intec AG zur Verfügung gestellt bekommen haben, hatten wir nun das Vergnügen, die i-CON VARIO 4 intensiv in den letzten Vorbereitungen vor unserem Start bei EuRoC 2025 zu benutzen. Die i-CON VARIO 4 erweitert das Werkzeugsortiment deutlich durch ihre vier leistungsfähigen Werkzeuge: Lötkolben, Heißluftkolben, Entlötkolben und SMD-Lötpinzette. Diese Kombination erlaubt es, durch die konstante Einsatzbereitschaft aller Werkzeuge alle Arbeitsschritte an den Leiterplatten mit einer einzigen Station durchzuführen – vom Löten über das Entlöten bis hin zur Nachbearbeitung kleiner SMD-Komponenten – wodurch der ständige Gerätewechsel entfällt. Zudem verfügen die Lötwerkzeuge über einen automatischen Standby-Modus, der die Temperatur nach einer gewissen Zeit ohne Benutzung absenkt. So werden die Lötspitzen geschont und die Lebensdauer der Geräte erhöht, ohne dass die Arbeitsgeschwindigkeit beeinträchtigt wird.

BEDEUTUNG FÜR DAS PROJEKT HERMES

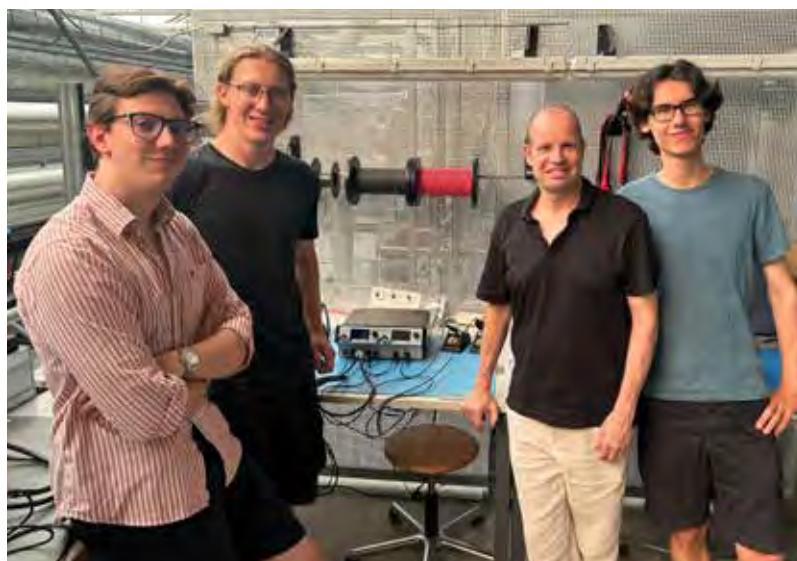
Dank der i-CON VARIO 4 konnte das HERMES-Team die Avionik-Platinen mit Qualität und Effizienz fertigen. Die vielseitigen Werkzeuge, eine präzise Temperaturkontrolle und schnelle Einsatzbereitschaft sowie eine hohe Zuverlässigkeit der Station leisteten einen wesentlichen Beitrag zur Vorbereitung auf den Start bei der EuRoC 2025.

Die ARIS bedankt sich herzlich bei der Intec AG für die Unterstützung und die Bereitstellung der Ersa Lötstation, welche die Arbeit des Teams signifikant erleichtert hat und zur Professionalisierung der Fertigung beigetragen hat.

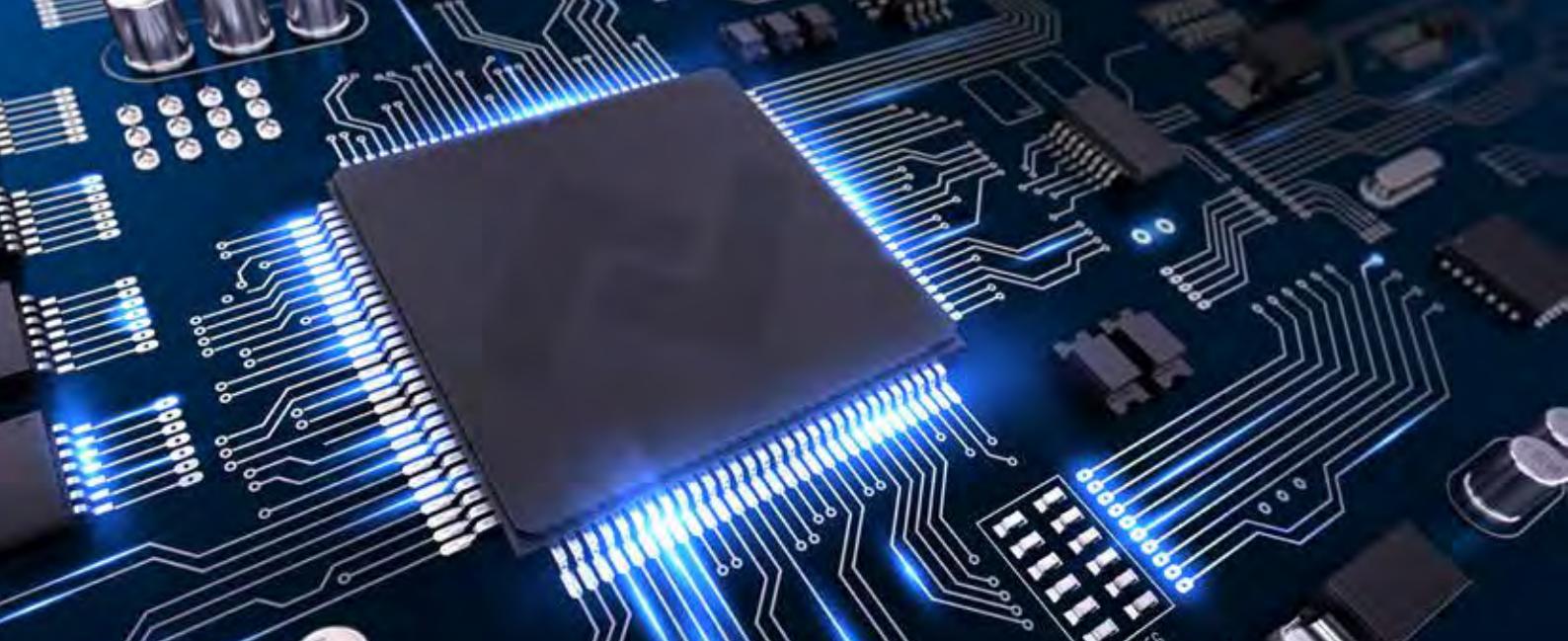


DIE I-CON VARIO 4 WERKZEUGE IN DER ANWENDUNG BEI HERMES

Die höhere Leistung des **i-TOOL** Lötkolbens ermöglicht das effiziente Löten großer Kabel und wärmeintensiver Komponenten. Der **i-TOOL AIR S** erleichtert dank integriertem Kompressor das Entlöten großer Bauteile und bleibt mobil für Feldtests. Der **X-TOOL VARIO** erlaubt ergonomisches, materialschonendes Entfernen von THT-Teilen. Mit der **CHIP TOOL VARIO** Pinzette lassen sich kleine SMD-Bauteile schnell aus- und einlöten – ideal für häufige Anpassungen.



Mitglieder des HERMES-Teams (von links nach rechts): Pablo Scherpereel (Project Manager HERMES), Lennard Voigt (HERMES Avionics Team Lead), Reto Leuenberger, Geschäftsführer der Intec AG, Carl Ceccucci (HERMES Avionics Team Member) mit der Ersa i-CON VARIO 4 Löts- & Entlötstation



Fachtagung

Löten in der Elektronikfertigung

Zwei geballte Tage Praxis, Wissen, Netzwerk

Am 07. und 08. Oktober 2025 traf sich die Elektronikfertigungs-Community wie jedes Jahr in Wertheim am Main zur Fachtagung „Löten in der Elektronikfertigung“. Zwei dicht gepackte Tage vor der Rekordkulisse von über 100 Teilnehmern boten einen umfassenden Blick auf Verfahren und Technologien des Löten, den Lotpastendruck sowie grundlegendes werkstofftechnisches Wissen zu Lotmaterialien, Leiterplatten und Bauteilen. Von den Grundlagen des Weichlöts über Materialeigenschaften und Oberflächencharakterisierung bis zu Prozesszuverlässigkeit und Fehleranalysen – die Beiträge zeigten, wie fundiertes Know-how direkt zu stabileren, effizienteren Prozessen führt.

Ein Höhepunkt war die Keynote des Fraunhofer ISIT zum Einfluss des Designs auf Qualität und Zuverlässigkeit elektronischer Baugruppen: Fertigungsgerechte Layouts und kluge Materialauswahl zahlen bereits in der Entwicklung auf Kosteneffizienz, Nacharbeitsminimierung und Funktionssicherheit ein. Im weiteren Programm gab es tiefe Einblicke in Grundlagen des Weichlöts, Lotpasten und Flussmittel, den Einsatz niedrigschmelzender Lote sowie Best Practices für Reflow-, Dampfphasen-, Wellen- und Selektivlöt. Praxisnah und hochrelevant: Sessions zur Lötabilität moderner Packages, Schablonendruck für neue Technologien sowie professionelles Hand- und Reparaturlöten. Den

Abschluss bildete die Zuverlässigkeit bleifreier Lötstellen mit Fokus auf Deformation und Degradationsmechanismen. Zahlreiche Möglichkeiten zum Networking gab es natürlich ebenfalls: Diskussionsrunden, Rework-Forum, Lunch und Abendveranstaltung förderten den intensiven Austausch zwischen Experten aus Industrie und Forschung. Wir schauen auf ein gelungenes Event zurück und freuen uns bereits auf die nächste Auflage in 2026!



Unsere Partner 2025 waren:

- Fraunhofer IZM
- KSG PCB
- Fraunhofer ISIT
- EMPA
- Heraeus
- Interflux Electronics
- ams OSRAM
- Christian Koenen Group
- ASSCON Systemtechnik-Elektronik GmbH
- Trainalytics GmbH



Das KEI-Team auf dem Messestand der SMTA México in Guadalajara



Messestand in Guadalajara

ERFOLGREICHE SMTA-AUFTREITTE

für Kurtz Ersa, Inc. in Mexiko und USA

Mit zwei überzeugenden SMTA-Messeauftritten – einmal in Guadalajara (Mexiko), einmal in Rosemont, Illinois (USA) – gelang Kurtz Ersa, Inc. (KEI) ein dynamischer Start ins Herbstgeschäft. Auf der SMTA Guadalajara am 17. und 18. September präsentierte das KEI-Team modernste Löt-, Reflow- und Rework-Technologien und begrüßte über 4.000 Fachbesucher an seinem Messestand, in den USA Mitte Oktober wurden über 5.000 Fachbesucher gezählt.

Besonderes Highlight war die HOTFLOW THREE, das derzeit fortschrittlichste Reflow-Lötsystem von Ersa. Gefertigt im neuen Werk in Juárez, Mexiko, kombiniert die HOTFLOW THREE intelligente Tempera-

turprofile mit hoher Energieeffizienz und kompaktem Design – ideal für anspruchsvolle High-Mix-Produktionen. Ebenso beeindruckte die VERSAFLOW 4/55, ein modulares Selektivlöt-System für maximale Flexibilität und Durchsatz. Zu sehen war auch die Ersa VERSAFLOW ONE mit Single-Wave-Lötmodul. Mit Optionen für mehrere Löttiegel, die gleichzeitig an verschiedenen Stellen löten, mehrere Lötmodule und Prozessüberwachung ist das System auf Effizienz und Wiederholbarkeit in der Fertigung ausgelegt. Ergänzt wurde das Selektiv-Portfolio durch das innovative, rückstandsarme ICSF Select6 von Interflux®, das präzise Selektivlötprozesse ermöglicht.

Zudem wurde das preisgekrönte HR 600P vorgestellt, ein vollautomatisches Rework-System für BGA-, QFN- und andere Fine-Pitch-Bauteile. Das System kombiniert motorisierte X/Y/Z-Handhabung mit Ober- und Unterheizung für präzises Entfernen und Platzieren. Das System bietet vollständige Rückverfolgbarkeit während des gesamten Prozesses und verfügt über einen optionalen AUTO SCAVENGER zur Lotentfernung. „Das HR 600P setzt neue Maßstäbe für Präzision und Benutzerfreundlichkeit“, betonte Todd DeZwart, Director of Sales bei Kurtz Ersa, Inc. „Die Auszeichnung unterstreicht unseren Anspruch, technologische Lösungen zu bieten, die echte Mehrwerte schaffen.“



Das KEI-Team auf dem Messestand der SMTA USA in Rosemont



Messestand SMTA USA

TECHDAYS INDIA:

Erfolgreiche Summer Edition 2025

Die Summer Edition der India Techdays startete am 15. Juli in Bangalore mit einem herzlichen Willkommen und einer traditionell stimmungsvollen Lighting Ceremony. Kunden lobten die hervorragende Zusammenarbeit mit dem Kurtz Ersa India-Team sowie die Leistung unserer Maschinen, insbesondere der HOTFLOW. Anschließend gab es Technologie-Präsentationen zum Thema Reflow-Löten und Hands-on-Ses-

sions an Rework-Systemen. Am 17. Juli in Coimbatore durften wir 40 Teilnehmer begrüßen – dort lag der Fokus auf den Reflow-systemen EXOS und HOTFLOW sowie der IoT-Lötstation i-CON TRACE. Auch hier entspann sich ein intensiver Austausch mit den Kunden, hier zu komplexen Baugruppen bei Rework-Systemen. Vielen Dank an alle Teilnehmer für die wertvollen Diskussionen!



Techdays India Summer Edition in Bangalore

PRODUCTRONICA IN BANGALORE:

Kurtz Ersa India mit starkem Auftritt

Mit einem erfolgreichen Messeauftritt auf der Productronica India (17.–19.09.2025) hat Kurtz Ersa India seine Rolle als verlässlicher Partner im indischen Elektronikmarkt erfolgreich bestätigt. Die Leitmesse zog über 50.000 Fachbesucher an und bot eine perfekte Bühne, um das breite Portfolio an Löttechnologien und Serviceleistungen zu präsentieren.

„Wer bei Kurtz Ersa India kauft, spricht direkt mit dem Hersteller – und profitiert von Prozess-Know-how, Support und Ersatzteilen zu Herstellerkonditionen“, erklärte Rainer Krauss, Gesamtvertriebsleiter Kurtz Ersa und Geschäftsführer Kurtz Ersa India. Und ergänzt: „Der Kauf einer Maschine ist eine Verbindung über 15 bis 20 Jahre. Da kommt man am besten mit dem Hersteller ins Geschäft.“

Als Wachstumstreiber in Indien erweist sich der EMS-Mittelstand: Viele Unternehmen mit mehreren SMT- und THT-Linien planen bereits die Erweiterung ihrer Fertigungskapazitäten mit Blick auf 2026. Wäh-

rend Billiganbieter oft einfache Elektronik ohne Nachverfolgbarkeit wählen, setzen qualitätsorientierte Mittelständler auf Digitalisierung, Traceability und Anlagen von Marktführern wie Ersa. Seit 2018 verfolgt Kurtz Ersa India konsequent die Strategie, zunächst Service und Prozesswissen vor Ort aufzubauen und anschließend den Vertrieb zu stärken. Seit Herbst 2025 stehen 22 Mitarbeiter für ganz Indien bereit – ergänzt um Service-Hubs in Delhi, Hyderabad, Chennai und Pune.

Ein Highlight ist die speziell für Indien entwickelte „Tiger Edition“ der VERSAFLOW ONE X-Serie, die Flexibilität mit hohem Durchsatz verbindet. Komplettiert wird das Portfolio durch die HOTFLOW Serie, die POWERFLOW ULTRA für industrielle Wellenlötprozesse sowie leistungsfähige Rework-Lösungen. Auch im Bereich Handlöten kann Ersa einen Zugewinn für seine Marktpräsenz vermelden. Insgesamt baut Kurtz Ersa India mit kontinuierlichem Wachstum, Qualität und Kundennähe seine Rolle als wichtiger Player im indischen Elektronikmarkt gezielt weiter aus.



Productronica 2025 im Bangalore International Exhibition Centre (BIEC)



Kurtz Ersa glänzt auf der NEPCON ASIA 2025



Kurtz Ersa Selektivlöten „made in China 2025“ bringt unsere zukunftsweisende Vision auf den Punkt

NEPCON ASIA:

Vom Hype zur realen KI-Elektronikfertigung

Auf der NEPCON ASIA 2025 in Shenzhen (China) wurde eines deutlich: Hinter dem abklingenden Hype stehen die Elektronikhersteller vor realen Herausforderungen durch KI und Cloud Computing. Die Gespräche am Stand von Kurtz Ersa drehten sich um das rasante Wachstum von Prozessor- und GPU-Gehäusen, die oft 100×100 mm oder größer sind, was die Anforderungen an die thermische Leistung und die Prozesssteuerung erhöht.

Die HOTFLOW THREE Reflow-Plattform wurde als Lösung für das Löten komplexer, großformatiger BGAs mit starker thermischer Leistung und niedrigem Delta T

sowohl auf der Leiterplatte als auch bei großen Gehäusen präsentiert. Kurtz Ersa produziert seine Reflowöfen in Zhuhai in der Nähe von Shenzhen, was schnelle Lieferung, schnelle Reaktion auf die Bedürfnisse des Marktes und ein wettbewerbsfähiges Preis-Leistungs-Verhältnis ermöglicht.

Für hochwertige KI- und Cloud-Computing-Leiterplatten (die oft mehrere Tausend Dollar kosten und repariert werden müssen) wurden fortschrittliche Rework-Lösungen wie das neue HR 600P vorgestellt, die helfen, Investitionen zu schützen und Abfall zu reduzieren.

Eine weitere Schlüsselbotschaft war, dass die Selektivlötmaschinen von Kurtz Ersa jetzt auch in China produziert werden, wodurch der Ansatz „local for local“ auf die VERSAFLOW Maschinenplattform ausgeweitet wird. Die Kernbotschaft auf dem Messestand lautete „Made in China 2025“. Die Produktion in Deutschland, China und Mexiko folgt einem globalen Standard für Qualität und Prozesse. In China ermöglicht die Fertigung in Zhuhai eine schnellere Lieferung, eine bessere Verfügbarkeit und eine hohe Wertschöpfung – und bringt den Kunden in der Region deutsche Technologie für die Hightech-Elektronikproduktion näher, die KI ermöglicht.



Links: Ersa HOTFLOW THREE Serie adressiert die wachsende Nachfrage nach BGA 100+ Lösungen; Mitte: Gemeinsam mit ETRON präsentierten wir anspruchsvolle Leiterplatten und lieferten damit Argumente für unsere Lötanlagen; rechts: Ein Eis zur Abkühlung ist stets willkommen!



Made in China:

Kurtz baut Niederdruck-Gießmaschinen vor Ort

Die Niederdruck-Gießmaschinen von Kurtz finden vor allem im Automobilzuliefersektor Anwendung. Mit kompletten Gießlinien inklusive Automatisierung werden hochwertige Teile wie Fahrwerksteile, Batteriegehäuse, E-Motoren, Kurbelgehäuse sowie Komponenten für die Hochspannungstechnologie aus Aluminiumguss gefertigt.



Seit 1983 ist Kurtz auf den Bau von Niederdruckgießmaschinen spezialisiert – und seit einem Jahr produzieren wir diese Maschinen auch in China. Erstmals präsentierten wir im Juli 2025 eine Niederdruckgießmaschine „made in China“ auf der renommierteren „China Die Casting“ in Shanghai, der wichtigsten Gießereimesse des Landes.

Die Begeisterung am Messestand und das positive Feedback unserer Kunden bestätigen, dass es der richtige Schritt war, nun auch Gießmaschinen „von China für China“ zu bauen.

Die Produktion direkt in China ermöglicht uns kürzere Lieferzeiten und einen geringeren CO₂-Fußabdruck, da der aufwändige

Transport von Deutschland nach Asien entfällt. Diese Maßnahme hilft uns auch, im intensiven Preiskampf zu bestehen. Kurtz bleibt dabei seinem Prinzip treu: „günstig ja, billig nein!“

Kurze Wege für schnelle Erreichbarkeit

Ziel ist es, die „Made in China“-Maschinen nicht nur für den chinesischen Markt zu konzipieren, sondern in ganz Asien und auch weltweit anzubieten. Der Service erfolgt durch den nächstgelegenen Kurtz Standort, sei es in den USA, in Mexiko, China oder Deutschland. Dabei spielt der „kürzeste Weg“ eine entscheidende Rolle für die schnellstmögliche Erreichbarkeit. Bislang haben wir bereits vier Maschinen des Typs AL22-17FSC verkauft und gefertigt. Eine davon für unseren Partner KPMC in China, einen Werkzeugbauer mit Sitz in

Kunshan nahe Shanghai. KPMC setzt unsere Maschine ein, um die von ihm gefertigten Kokillen direkt in seinem Werk für den Kunden einzugießen.

Kurtz hat sich mit KPMC zum Ziel gesetzt, unseren Kunden mehr als nur eine Maschine zu bieten. Im Team – Kurtz, KPMC und der Kunde – entwickeln und produzieren wir gemeinsam den optimalen Prozess sowie das passende Werkzeug, um einen umgehenden und reibungslosen Start der Produktion im Werk des Kunden zu gewährleisten.



Regional unterschiedliche Gießprozesse

Wir haben festgestellt, dass die Gießprozesse in China und Deutschland jeweils eigene Ansätze verfolgen. Unser Ziel ist es, die wertvollen Kenntnisse von KPMC aus China mit den bewährten Erfahrungswerten von Kurtz zu kombinieren. Das Ergebnis werden intelligente Anguss-Systeme sein, die den Materialkreislauf optimieren und die Vorbearbeitung reduzieren. Darüber hinaus bieten wir praxisnahe Workshops und Schulungen direkt an der Maschine sowie am Gussteil an, noch bevor der Kunde seine eigene Anlage in Betrieb nimmt. KPMC hat zudem die Möglichkeit, bei Bedarf die ersten Gussteile direkt für den Endkunden mit der „Original-Gießmaschine“ abzugießen. Diese Vorgehensweise ermöglicht es dem Endkunden, äußerst zeitnah die ersten Prototypen zu liefern, während KPMC und Kurtz durch diese Effizienzgewinne in der Lage sind, die Gießmaschinen optimal und mit weniger Zeitdruck zu bauen. Flexibilität und Kreativität sind hierbei von zentraler Bedeutung.

Diese Herangehensweise schafft für uns und unsere Kunden eine echte Win-win-Situation, die es zu nutzen gilt. Unsere bisherigen Erfahrungen – sowohl aus dem Team Kurtz in Deutschland und China als auch von unserem Partner KPMC und den Rückmeldungen unserer Kunden – bestärken uns auf diesem erfolgreichen Weg. Durch die enge Zusammenarbeit mit unseren Partnern und Kunden schaffen wir eine Plattform für nachhaltigen Erfolg und effiziente Produktionsprozesse.

Wir freuen uns darauf, gemeinsam mit Ihnen die Zukunft der Gießereitechnologie zu gestalten und neue Maßstäbe für Qualität und Effizienz zu setzen!



Gelungener Auftakt der Kurtz Technology Days

Die ersten Kurtz Technologietage am 9. und 10. Juli haben unsere Vorstellungen deutlich übertroffen und hinterlassen positive Eindrücke bei VIP-Kunden und unserer Business Unit Protective Solutions. Die Idee, einem ausgewählten Kundenkreis im K-Messe-Jahr einen Vorabeinblick in die Kurtz Highlights zur Messe zu gewähren, kam so gut an, dass zukünftig weitere Kurtz Technology Days geplant sind.

Die K-Preview erfüllte sämtliche Wünsche. Neben der Präsentation und Diskussion der Messeneuheiten ließ die Veranstaltung planungsgemäß viel Raum für Gespräche und den Informationsaustausch zwischen Kurtz und einem internationalen Publikum. Knapp 40 Kunden und Interessenten fanden den Weg nach Kreuzwertheim-Wiebelbach, um die Neuheiten von Kurtz exklusiv vorgestellt zu bekommen. Das Feedback bestätigte unsere Business Unit darin, dass sie mit ihren Entwicklungen den Nerv der Branche trifft. Gleichzeitig erhielten unsere Kollegen aus den Gesprächen wertvolle Rückmeldungen,

die helfen, die Produkte bis zum Herbst und für die große Bühne der K-Messe weiter zu optimieren.

Die Kurtz Protective Solutions boten ein abwechslungsreiches Tech-Days-Programm. Darunter fielen Tech-Präsentationen zu den eigenen Entwicklungen und eine Markt- und Trendeinschätzung sowie eine daraus abgeleitete Einflussbetrachtung für den Maschinenbau seitens Bereichsleiter Stephan Gesuato. Am ersten Tag bereicherten zudem zwei spannende Gastfachvorträge und eine Partnerlounge das Programm. In Letzterer stellten das Fraunhofer ICT und

Kaneka Belgium B.V. Rohstoffe, deren Besonderheiten und Anwendungen vor. Die Partnerlounge lud durch zahlreiche Musterteile für verschiedenste Anwendungsfälle zu angeregten Diskussionen ein.

Die Attraktion der Technologietage für die VIP-Kunden war unbestritten die Zeit in der Montagehalle und im brandneuen Showroom der Kurtz Protective Solutions, wo die angeteaserten Neuheiten an Anlagen in Betrieb gezeigt wurden. Zu sehen gab es unter anderem einen neuen und sehr schnellen Linear-Roboter zur Entnahme von Formteilen, der durch seine schnellen



Gruppenbild von Tag #1 neben dem zukünftigen Showroom der Kurtz Protective Solutions



Begrüßungsworte von Andrea Carta und Thomas Mühleck zur Eröffnung der Kurtz Technology Days



Großes Interesse an den Kurtz Neuheiten im Live-Betrieb

Fahrbewegungen die Blicke auf sich zog. Der Roboter ist separat aufgeständert und kann dadurch die volle Dynamik entfalten. Er ist für mehrere Maschinengrößen nutzbar und kann auch an vorhandenen Formteilautomaten nachgerüstet werden.

Weiteres Schmuckstück – und in seinem Orangeton ein echter Hingucker – war der teilautomatisierte Werkzeugwechsel, mit dem ein Werkzeugwechsel schneller, smarter und sicherer über die Bühne geht. Er ersetzt manuelle, fehleranfällige Schritte durch einen geführten, automatisierten Ablauf – für messbar stabilere Prozes-

se und geringere Kosten pro produziertes Formteil. Der teilautomatisierte Werkzeugwechsel ist mit neuen Formteilautomaten verfügbar und ebenso erhältlich und nachrüstbar für Maschinen der Baureihen A-LINE und T-LINE in den Größen M und L. Riesiges Interesse gab es darüber hinaus für die Regelung von Formteilgewichten – eine effiziente, nachhaltige Optimierung in der Formteilproduktion. Denn weniger eingesetztes Rohmaterial bedeutet geringere Kosten und weniger CO₂.

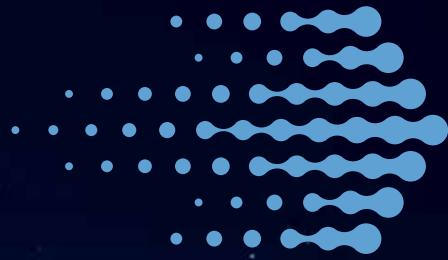
Zu guter Letzt rundete der Bereich Kurtz Ersa Additive Manufacturing das vielseiti-

ge Programm ab, indem er einen Einblick in Mehrwerte der metallischen Additiven Fertigung für die Kunststoffbranche gab und eine Führung in seinem Entwicklungsbereich anbot.

Die Entscheidung, nur einen ausgewählten Kundenkreis einzuladen und die Technologietage bewusst klein zu halten, haben wir nicht bereut. Der erlesene Kreis ließ einen intensiven Austausch mit jedem einzelnen Kunden zu. Absolut gewinnbringend für beide Seiten. Wir danken unseren Besuchern und Partnern für den Austausch und die zwei wundervollen Tage im Kurtz Headquarter!



Perfekter Abschluss von Tag #2 der Technology Days: Besuch des Hammermuseums und der Schmiede



FOAM FORWARD

FOAM FORWARD – das Kurtz Motto auf der K 2025

Die K-Messe ist die Leitmesse der Kunststoffindustrie und für unseren Bereich Protective Solutions gleichzeitig die wichtigste Messe in Europa. Auch Kurtz Kunden pilgern alle drei Jahre nach Düsseldorf. Eine Kundengruppe mit Ziel K, überwiegend aus Zentral- und Südamerika sowie Asien, machte vom 5. bis 7. Oktober Station im Kurtz Headquarter und bei unseren Standorten links und rechts des Mains. Die „Kurtz Ersa Germany Tour“ bot Vertriebspartnern und Kollegen aus Übersee die Gelegenheit, unseren Konzern kennenzulernen und wertvolle Einblicke in unsere Produktwelt und Prozesse zu gewinnen.

Perfekt eingestimmt auf das Thema Innovation, fuhren diese Kunden weiter nach Düsseldorf, um dort Trends und Neuheiten der Kunststoffindustrie zu entdecken. Nach drei Jahren intensiver Vorbereitungen öffnete die K 2025 am 8. Oktober ihre Tore. Unser gut vorbereitetes Team empfing Besucher mit Neuentwicklungen und Live-Demos auf dem Messestand. Etwa dem Kurtz WAVE FOAMER M, auf dem Bodenpolster aus rEPS von Storopack nachhaltig dampflos hergestellt wurden – einem Rohstoff, der aus annähernd 100 % Post-Consumer-Material besteht.

Teilautomatisierter Werkzeugwechsel

Riesige Aufmerksamkeit beim Kurtz PRO FOAMER M – ursprünglich sollte der teilautomatisierte Werkzeugwechsel zweimal täglich vorgeführt werden. Bereits am ersten Tag wurde dieser Plan jedoch verworfen und wir zeigten den Werkzeugwechsel

aufgrund individueller Kundenwünsche fast durchgehend. Das Besondere: Für den Werkzeugwechsel braucht es nicht mehr als eine Person! Am Bildschirm wird der Werker durch die einzelnen Schritte geleitet, man benötigt keine Leitern oder sonstige Hilfsmittel. Der Wechsel ist somit auch für ungeübtes Personal sicher und schnell durchführbar.

Integrierte Füllregelung

Weiteres Highlight und Weltneuheit in der Verarbeitung von Partikelschaum war die Kurtz Füllregelung, ein System zur aktiven Regelung des Formteilgewichtes. Damit wird künftig die Qualität der Produkte noch reproduzierbarer – bei weiter minimiertem Ausschuss. Zudem ist das Formteilgewicht sofort nach dem Füllen bekannt – kein Warten bis zur Trocknung, um es zu ermitteln. Schutzrechte für das System sind angemeldet.





Nelle Entnahme- und Stapelungstechnik

In der Vergangenheit wurden Linearhandling-Systeme auf die Kurtz Formteilautomaten aufgesetzt. Das war günstig und effizient, aber es gab Verbesserungspotenzial. Unser neues Linearsystem ist vom Formteilautomaten entkoppelt und verfügt über eine eigene Aufständerung, wodurch sich Bewegungen des Maschinenrahmens nicht auf das System auswirken können. Das ermöglicht deutlich höhere Fahrgeschwindigkeiten, was die Taktzeit je nach Maschinengröße um 4 bis 5 Sekunden verkürzt. Die Steuerung ist mit der des Formteilautomaten verlinkt, Einstellparameter können wie gewohnt mit dem Werkzeugrezept gespeichert werden.

Prozess als Schlüssel zu mehr Effizienz

Das Prozess-Analyse-Tool war ebenfalls ein Eyecatcher – damit kann man den Zustand von Formteilautomaten bestimmen, Prozesskurven aufzeichnen und übereinanderlegen und am Ende gemeinsam mit den Prozessspezialisten auswerten. Ein neues Angebot des Kurtz Service zur Analyse und Weiterentwicklung von Prozessen, um höchste Qualität und Effizienz zu erzielen.

Innovation bei Kurtz und am Stand des VDMA

Kurtz partizipierte beim VDMA-Programm und stellte im Pavillon eine Lebensmittelkiste aus biologisch abbaubarem Rohstoff aus. Sales Manager Sebastian Schreck präsentierte, welche Möglichkeiten nachhaltige Rohstoffe bieten und wie energieeffizient sie sich etwa auf dem Kurtz WAVE FOAMER verarbeiten lassen.

Stephan Gesuato, General Manager Protective Solutions, über den Kurtz K-Auftritt: „Unsere Besucher bestätigten, dass wir die richtigen Themen aufgegriffen hatten. Sie belohnten uns während der gesamten Messezeit mit hoher Auslastung auf dem Messestand. Dies motiviert uns, weiter hartnäckig an Neuheiten zu arbeiten, von denen unsere Kunden profitieren. Vielen Dank!“



Eine Maschine für viele Anwendungen!

Kurtz Formteilaufomat ROTO FOAMER



Kurtz Formteilaufomat ROTO FOAMER

Besondere Produkte rufen eine besondere Maschine auf den Plan. Mit dem ROTO FOAMER gibt es in der Reihe der Kurtz Formteilaufomaten eine Lösung für Anwendungen, die sich immer häufiger im Markt durchsetzen. Ob in der Sport- und Freizeitindustrie oder in der Automobilindustrie.

Es gibt immer mehr Anwendungen im Partikelschaum, für die eine besondere Maschine benötigt wird. Das betrifft hauptsächlich hybride Produkte, die aus zwei Materialien bestehen, wobei eine Komponente eingeschäumt werden muss – und somit zuvor in die Schäumform einzulegen ist. Das können Produkte aus der Sport- und Freizeitindustrie sein, z.B. Fahrrad- oder Skihelme, die im In-Mould-Verfahren hergestellt werden. Viele Anwendungen sind für die Automobilindustrie ausgelegt – etwa Rücksitzbänke, Kopfstützen oder Sonnenblenden, die aus Stabilitätsgründen und zur Befestigung mit einem Einleger aus Metall hergestellt werden müssen.

Produktion von High-End-EPS- oder EPP-Produkten

Hierfür haben die Kurtz Protective Solutions eine Maschinenserie entwickelt, die für zwei Komponenten – konkret das Einlegen von Teilen wie Folien, Kunststoff- oder Metallteilen – bestens geeignet ist. Der ROTO FOAMER ist ein Formteilautomat für die Produktion von High-End-EPS- oder EPP-Produkten mit Einlegern. Bereits zu Beginn der 2000er Jahre gab es erste ähnliche Konzepte, die allerdings noch reifen mussten. Der heutige ROTO FOAMER ist eine konsequente Weiterentwicklung und in mehreren Größen verfügbar.

Zur Technik des aktuellen Systems: Das Einlegen der Teile und das Entnehmen der fertigen Produkte findet parallel zum Schäumprozess statt. Durch die offene und niedrige Bauweise hat der Bediener einen einfachen ergonomischen Zugang zum Werkzeug. Für die Bedienung der Anlage, das Einlegen und Entnehmen der fertigen Produkte, ist lediglich ein Bediener erforderlich. Optional kann die Maschine auch mit einem Roboter ausgestattet werden, so dass diese autark ohne Bediener arbeiten kann.



ROTO FOAMER – aktuell in drei Größen verfügbar:

- ROTO FOAMER 911, Dampfkammergröße 900 x 1.100 mm (EPS/EPP/ETPU)
- ROTO FOAMER 1519, Dampfkammergröße 1.500 x 1.900 mm (EPS/EPP)
- ROTO FOAMER 1522, Dampfkammergröße 1.500 x 2.200 mm (EPP)

Rahmendrehung in unter 5 s

Das Herzstück der Maschine ist der drehbare feste Rahmen. Dieser ist beidseitig mit einer Dampfkammer und einer Werkzeughälfte versehen. Eine Seite ist stets dem Schäumprozess angesiedelt, die andere Seite dem Bediener zugewandt, um die fertigen Teile zu entnehmen bzw. Einlegateile einzulegen. Da der ROTO FOAMER das Drehen des Rahmens in weniger als fünf Sekunden schafft, gibt es fast keinen Verlust an Zykluszeiten durch Nebenbewegungen. Die Drehgeschwindigkeit ist stufenlos regelbar und kann auf Produkte und Einlegateile angepasst werden. Die Produktion von Standardprodukten ohne Einleger ist ebenfalls problemlos möglich. Entweder man bestückt den drehbaren Rahmen nur mit einer Werkzeughälfte – oder beide Seiten jeweils mit einer Werkzeughälfte.

Ein weiterer Vorteil sind die Abmessungen im Vergleich zu einer Shuttle-Version, bei der sich die Dampfkammer nicht dreht, sondern jeweils nach links und rechts vom eigentlichen Schäumprozess fährt. Dadurch ist die Shuttle-Maschine fast 3x so breit im Vergleich zum ROTO FOAMER. Bei der Shuttle-Maschine sind zwei Bediener notwendig, da die Maschine dann links und rechts über eine Entnahmee- und Einlageposition verfügt. Und die Bereitstellung der Einlegateile muss ebenfalls auf beiden Seiten erfolgen. Dadurch ist der Logistikaufwand ebenfalls deutlich größer. ROTO FOAMER sind in den verschiedenen Größen weltweit bei mehreren großen EPP-Verarbeitern für die Automobilindustrie im Einsatz und werden immer häufiger angefragt.

Highlights ROTO FOAMER:

- Entnehmen und Einlegen von Bauteilen erfolgt parallel zum Schäumprozess
- Kleine Aufstellfläche im Vergleich zu einer Shuttle-Version
- Nur ein Bediener notwendig; wenn sich zwei ROTO FOAMER gegenüberstehen, reicht sogar ein Bediener für zwei Maschinen
- Optional ausrüstbar mit einem Roboter
- Standardprodukte ohne Einleger problemlos produzierbar

10 Jahre formnext

Kurtz Ersa zeigt den Weg zu skalierbarer AM-Technologie



Die formnext bleibt die internationale Plattform für AM-Innovationen. Im Fokus der Jubiläumsausgabe standen aktuelle Herausforderungen: steigender Kostendruck, kürzere Innovationszyklen, wachsende Nachhaltigkeitsanforderungen. Mit dem Flying Ray S geben wir darauf eine konkrete Antwort.

Flying Ray S: Wenn Maschinenbau auf Innovation trifft

„Maschinenbau is our Business“ – unter diesem Motto zeigten wir, wie bei Kurtz Ersa visionäre Technologie auf fundierter Ingenieurskunst aufbaut. Das Herzstück unseres Messeauftritts bildete der Flying Ray S, unsere erste Anlage dieser Technologiekategorie. Der Flying Ray S setzt neue Maßstäbe durch seine Schwenkarmtechnologie, die herkömmliche Galvo-Scanner ablöst. Unsere Maschinenbau-Expertise bildet das solide Fundament für diese technologische Entwicklung.

Die Innovation überzeugt durch zwei zentrale Vorteile

» Konstante Qualität über den gesamten Bauraum

Die Schwenkarme positionieren sich über jedem Punkt im optimalen Winkel – das Ergebnis: konstante Bauteilqualität, unabhängig von Position und Orientierung. Bauteile aus der ersten Produktionscharge entsprechen exakt denen aus nachfolgenden Chargen, anlagenübergreifend. Diese Reproduzierbarkeit reduziert Applikationsentwicklungszeit und -kosten gegenüber Scanner-Systemen deutlich. Die Bauteilqualifizierungs- und Verifizierungszeiten verkürzen sich daher erheblich – ein entscheidender Vorteil für die industrielle Serienfertigung.

» Skalierbarkeit erschließt neue Anwendungsfelder

Die Schwenkarmtechnologie ermöglicht flexible Bauraumgrößen ohne aufwändige Neuentwicklung der Maschinenkonzeption. Das verkürzt Anlagenentwicklungszeiten und erhöht unsere Reaktionsfähigkeit auf Marktanforderungen. Zudem eröffnet die Skalierbarkeit den Zugang zu großvolumigen Bauteilen und erweitert damit den wirtschaftlichen Anwendungsbereich der AM-Technologie nachhaltig. Anwendungen, die bisher außerhalb des Größenpektrums lagen, werden zugänglich.





10 Jahre formnext – und Kurtz Ersa mitten drin. Auf der weltweiten Leitmesse für additive Fertigung präsentierten wir mit dem Flying Ray S den ersten Baustein unserer Vision für skalierbare AM-Technologie. Das Ergebnis: überwältigende Resonanz und zahlreiche intensive Gespräche mit potenziellen Partnern.



AM schafft Synergien

Zwei weitere Exponate demonstrierten eindrucksvoll die Bandbreite unserer Maschinenbau-Expertise bei Kurtz Ersa: Ein optimiertes Formwerkzeug für die Partikelschaum-Fertigung zeigt, wie additive Fertigung konventionelle Prozesse verbessert. Zudem ermöglicht eine maßgeschneiderte Saugdüse aus unserem 3D-Drucker erstmals die gleichzeitige Handhabung mehrerer Elektronikkomponenten in den Ersa Rework-Systemen. Diese Business-Unit-übergreifende Zusammenarbeit kam bei Messebesuchern besonders gut an und unterstrich unseren ganzheitlichen Ansatz im Kurtz Ersa-Konzern.



Innovation erlebbar machen

Ein besonderes Highlight am Messestand war die Augmented-Reality-Präsentation des Flying Ray S. Besucher konnten virtuell in die Schwenkarmtechnologie eintauchen und die Funktionsweise aus verschiedenen Perspektiven erleben. „Die AR-Visualisierung hat geholfen, die Komplexität unserer Technologie intuitiv zu erfassen“, resümiert Dr.-Ing. Astrid Rota, Geschäftsführerin Additive Manufacturing. „Wir konnten in kürzester Zeit Begeisterung entfachen und die entscheidenden Vorteile vermitteln – genau das brauchen wir für erfolgreiche Partnerschaften.“



Markteinführung 2026 – gestalten Sie mit uns die Zukunft!

Der Flying Ray S ist der erste Baustein unseres AM-Produktportfolios und bildet die Basis für skalierbare, kundenindividuelle Lösungen. Mit der Markteinführung 2026 gestalten wir aktiv die Zukunft großvolumiger additiver Fertigung – und laden Sie ein, diesen Weg gemeinsam zu gehen.

Profitieren Sie von unserem Maschinenbau-Know-how und bringen Sie Ihre Anwendungsexpertise ein. Lassen Sie uns gemeinsam die nächsten Entwicklungsschritte definieren. Wir freuen uns auf den Austausch mit interessierten Entwicklungspartnern!



Kurtz Ersa ehrt 98 langjährige Beschäftigte

5. Jubilarehrung im Kloster Bronnbach mit rund 2.025 Jahren Berufserfahrung

Am 25. September ehrte der Kurtz Ersa-Konzern 98 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter im Kloster Bronnbach für ihre langjährige Treue zum Unternehmen. Gemeinsam brachten die Jubilare die beeindruckende Zahl von 2.025 Jahren Betriebszugehörigkeit auf die Bühne – ein starkes Zeichen für Kontinuität und gelebte Unternehmenskultur weit über die Region Main-Spessart hinaus. Bereits zum fünften Mal fand die Feier im festlich geschmückten Bernhardsaal des Klosters Bronnbach statt. Neben den Jubilaren nahmen Mitglieder des Beirats, vertreten durch den Beiratsvorsitzenden Rainer Kurtz, der Gesellschafterfamilie sowie zahlreiche Führungskräfte teil – ebenso wie Vertreter des Betriebsrates. CEO Thomas Mühleck, selbst seit über 30 Jahren im Unternehmen, führte in seiner Ansprache durch die bewegte Geschichte der vergangenen Jahrzehnte.

„Wir haben gelernt, konsequent zu sein, wenn etwas nicht funktioniert, und uns neue Märkte wie die Halbleiterindustrie erschlossen. Dass wir Krisen meistern und gestärkt daraus hervorgehen,

verdanken wir vor allem unseren langjährigen Mitarbeitenden“, betonte Thomas Mühleck. „Euer Wissen, eure Loyalität und euer Vertrauen sind das Fundament unserer bisherigen Unternehmensgeschichte und unseres künftigen Erfolgs.“

Die Jubiläen reichten von zehn Jahren Betriebszugehörigkeit bis zu beeindruckenden 45 Jahren – ein ganzes Berufsleben! Herbert Lannig, langjähriger Leiter Ersatzteile in der Kurtz GmbH & Co. KG, begann am 01.09.1980 mit einer Ausbildung zum Technischen Zeichner, danach Übernahme in der Konstruktion und Assistenz des Leiters der Serviceabteilung, bevor er die Leitung des Ersatzteilmanagements übernahm. Seither sorgt er dafür, dass der weltweite Teilestrom für Partikelschaumstoff- und Gießereimaschinen nie versiegt. Ebenfalls geehrt für 45 Jahre Betriebszugehörigkeit wurde Joachim Zander, der am 25.08.1980 in der Aluminiumgießerei begann und Stationen in der Eisengießerei, der MBW Metallbearbeitung sowie in der Kurtz und Ersa Logistik durchlief – wo auch immer im Einsatz, erledigte der stets Gutgelaunte die anfallende



Rund 2.025 Jahre Betriebszugehörigkeit versammelt bei der 5. Jubilarehrung des Kurtz Ersa-Konzerns im Kloster Bronnbach

Arbeit mit Energie und Engagement. Thomas Mühleck hob hervor, dass viele der Geehrten entscheidende Phasen der Unternehmensentwicklung begleitet und maßgeblich geprägt haben: „Ihr seid es, die jungen Kolleginnen und Kollegen zeigen, wie man mit besonderen Situationen umgeht und was gegenseitiges Vertrauen bedeutet.“

Das kulinarische Dinner und viele persönliche Begegnungen runden einen festlichen Abend ab, an dem neben der Treue der Mitarbeitenden auch die Team-Stärke gefeiert wurde, die den Maschinenbauer Kurtz Ersa zu einem global erfolgreichen und zugleich regional verwurzelten Unternehmen macht.



Pam Gnacinski und Tyler Atkinson

Jubilare Kurtz Ersa, Inc.:
10 Jahre: Joe Ferencz (Versand),
Sarah Hunter (Buchhaltung und Personal),
20 Jahre: Pam Gnacinski (Customer Service),
25 Jahre: Tyler Atkinson (Production Manager)



2x 45 Jahre im Kurtz Ersa-Konzern: Joachim Zander (Ersa GmbH – Mitte) und Herbert Lannig (Kurtz GmbH & Co. KG, 3.v.r.) mit CEO Thomas Mühleck, Ersa Geschäftsführer Dr. Michael Fischer, Kurtz Geschäftsführer Andrea Carta, dem Betriebsratsvorsitzenden Jochen Kraft und dem Beiratsvorsitzenden Rainer Kurtz



CEO Thomas Mühleck bei seiner Ansprache im Rahmen der 5. Jubilarehrung im Kloster Bronnbach



Tim Hruby gewinnt Bayrische Meisterschaft im Kraftdreikampf!

Schwerer Unfall 13 Wochen vor einer Meisterschaft – was heißt das für einen ambitionierten Kraftsportler: aufgeben? Keine Option! So startete unser Kollege Tim Hruby in die Bayerische Meisterschaft im Kraftdreikampf 2025. Eigentlich war der Plan Gewichtsreduktion auf 118 kg für die -120kg-Klasse. Doch dann der Fahrradunfall mit Sprunggelenkbruch, Teilaruptur Achillessehne und mehreren Bänderzerrungen.

Statt aufzugeben, entschied Tim: „Wenn's jetzt hält, hält's auch im Wettkampf.“ Das Training wurde fortgesetzt. Kurz darauf wog Tim 112-113 kg. Die nächste Entscheidung: in fünf Wochen weitere 8-10 kg verlieren und in die -105kg-Klasse wechseln? Tim wählte diesen Weg. Am 30. August dann der Wettkampf im ober-

fränkischen Weismain: Mit 103,3 kg war Tim leichter als geplant – und der extreme Gewichtsverlust brachte unerwartete Probleme. Die Kniebeuge mit 280 kg gelang trotz anschließender Hüftschmerzen. Heikel wurde es beim Bankdrücken mit 180 kg: Lücke zur Bank durch das geringere Wettkampfgewicht – Verstoß gegen die Wettkampfregeln! Beim dritten Versuch legte sich Tim stocksteif hin, technisch eher unkonventionell. Aber es funktionierte! Das Kreuzheben mit 305 kg sicherte schließlich den Sieg und die Qualifikation für die Deutsche Meisterschaft 2026.

We wish Tim much success for the future competitions – hopefully without injuries!

WELTWEITE PRÄSENZ.

Deutschland

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

Ersa GmbH
info@ersa.de

Kurtz GmbH & Co. KG
info@kurtz.de

Kurtz Ersa Semicon GmbH
info.ke-semicon@kurtzersa.de

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

Kurtz Ersa Logistik GmbH
info@kurtzersa.de

Kurtz Ersa Hammer Academy GmbH
HammerAcademy@kurtzersa.de

SCHILLER AUTOMATION GmbH & Co. KG
info-schiller@kurtzersa.de

Kurtz Ersa Smart Production GmbH
contact@haecker-automation.com

Frankreich

Kurtz Ersa France
ke-france@kurtzersa.com

Rumänien

Kurtz Ersa Romania S.R.L.
info罗马尼亚@kurtzersa.com

USA

Kurtz Ersa, Inc.
usa@kurtzersa.com

Mexiko

Kurtz Ersa México S.A. de C.V.
Kurtz Ersa Manufacturing 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 Company Limited
info-kev@kurtzersa.com

Indien

Kurtz Ersa India – Smart Production
Technologies Priv. Ltd
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, 01/2026