



Global Footprint Asia

Eröffnung Fabrik-Erweiterung in Zhuhai

EDUCATION by kurtz ersa

Ersa GmbH & Co. KG startet mit Schulungsmarke durch

55 Jahre Protective Solutions

Neuausrichtung Vertrieb und neue Produktlinie



Vorwort

Kurtz Ersa wächst!



Thomas Mühleck

Wir sind auf einem sehr guten Weg! Entgegen dem Trend im deutschen Maschinenbau und trotz aller geopolitischen Kapriolen wachsen wir bei Kurtz Ersa in diesem Jahr deutlich – sogar so stark wie noch nie. Das ist sehr erfreulich – und alles andere als selbstverständlich!

Ermöglicht wird dieses Wachstum durch Sie, unsere Kunden. Sie sehen in Kurtz Ersa einen globalen Anbieter innovativer Lösungen für die großen Megatrends, beispielsweise in der Elektronikfertigung: Künstliche Intelligenz, Energieversorgung, Humanoid Robotik oder Autonomes Fahren treiben Ihr Geschäft rund um den Globus – und wir versorgen Sie mit smarten Lösungen für die Zukunft. Denn überall dort, wo Elektronik produziert wird, sind wir mit unseren Lötanlagen und Automatisierungslösungen Ihr Partner. Im Bereich Partikelschaumstoffmaschinen zeigen wir Ihnen neueste, technologische Entwicklungen und Anwendungen. Und im Bereich Additive Manufacturing sind wir kurz davor, ein neues System mit echtem USP hinsichtlich Skalierbarkeit, Reproduzierbarkeit und Homogenität auf den Markt zu bringen – lesen Sie dazu den aktuellen Status unserer AM-Business-Unit auf Seite 32.

Ein Schlüssel zu unserem Erfolg ist unsere „Global Footprint Strategie“. Wir haben unsere globalen Produktionsstandorte vom reinen Low-Cost-Ansatz zum Vollsortimenter weiterentwickelt – mit lokaler Wertschöpfung direkt bei Ihnen vor Ort. Diese Strategie rollen wir konsequent weiter aus: Die globale Produktionsausweitung geht voran – zunächst in Indien, dann in Südostasien.

Gleichzeitig bauen wir unsere Organisation weiter um in Richtung Agilität. Hier sehen wir zwei Treiber: outside-in, also immer von Ihnen getrieben, sowie inside-out über strategische Impulse aus Kurtz Ersa heraus. Wir verstehen Kurtz Ersa als funktionale Organisation, in der sämtliche Funktionsbereiche mit hoher Eigenverantwortung reibungslos ineinandergreifen, ähnlich einem Kugellager. An diesem Bild arbeiten wir weiter, denn Geschwindigkeit ist ein entscheidender Faktor.

All das machen wir nachhaltig: Wir haben jüngst erstmals die Goldmedaille von Ecovadis im unabhängigen ESG-Rating erhalten – darauf sind wir sehr stolz! Bei allem Gewinnstreben legen wir nachweislich größten Wert darauf, dies auch langfristig nachhaltig zu tun. Das gilt für uns gleichermaßen hier in Deutschland im Herzen Europas, auf internationalem und weltweitem Level. Alles, was wir tun, geschieht unter dem Dach der starken Marke Kurtz Ersa, um alle Potenziale und Chancen effizient und schnell realisieren zu können.

In drei Jahren feiern wir unser 250-jähriges Jubiläum. Bis dahin wollen wir gemeinsam mit Ihnen weiter wachsen und jeweils die Nummer eins sein in dem, was wir tun. Unser Anspruch als Familienunternehmen in der siebten Generation: technologische Führerschaft kombiniert mit maximaler Markt- und Kundennähe. Lesen Sie in dieser Ausgabe des Kurtz Ersa Magazins die neuesten Entwicklungen mit spannenden Success Stories rund um den Globus.

Wir bedanken uns heute ausdrücklich für Ihr Vertrauen und freuen uns auf die weitere gemeinsame Zukunft!

Glück auf!

Thomas Mühleck
CEO Kurtz Ersa-Konzern

Eröffnung der neuen Fabrik-Erweiterung in Zhuhai im Jahr 2026

Asien ist eine der weltweit dynamischsten Regionen für Elektronik und industrielle Fertigung und entwickelt sich zu einer Brutstätte für innovative Technologien. Für Kurtz Ersä ist es auch der Ort, an dem unsere Global-Footprint-Strategie tagtäglich gelebt wird: Nähe zu den Kunden, lokale Produktion nach denselben Standards wie in Deutschland und schnelle Skalierung, wenn sich die Märkte beschleunigen. Ein wichtiger Meilenstein auf diesem Weg ist die Eröffnung der neuen Werkserweiterung bei Kurtz Zhuhai Manufacturing (KZM) im Jahr 2026.



Grüner Umriss: Ersä Produktion 2013; gelber Umriss: Kurtz Produktion 2003/04; blauer Umriss: Erweiterung der Ersä Produktion 2019



2025/26: vierstöckige Erweiterung der Ersä Produktion direkt gegenüber dem bestehenden Werk

Kurzer Rückblick – dann Fokus auf die Gegenwart

Unsere Präsenz in Asien ist Schritt für Schritt gewachsen: von Kurtz Ersä Asia in Hongkong (1987) über den Start des Kurtz Maschinenbaus in Zhuhai (Projekt „Reiskorn“, 2004) bis hin zur Ersä Reflow-Produktion in China (2013). Das kontinuierliche Wachstum machte bereits 2019 eine Erweiterung der Produktionskapazitäten notwendig. Jeder der genannten Meilensteine und die zusätzliche Gründung von Niederlassungen in Shanghai, Vietnam und Singapur dienten einem Ziel: der Stärkung der Kundennähe und der Lieferfähigkeit in einer sich schnell entwickelnden Region.



Ein kleiner Einblick in die neueste Erweiterung der KZM-Produktionsstätte

Blick ins Heute: ein Meilenstein, den man durchschreiten kann

Im Mai 2026 begrüßten wir Vertriebspartner aus ganz Asien zum Asia Sales Meeting. Neben Markupdate und strategischer Ausrichtung stach ein Moment besonders hervor: der Besuch unserer neuen KZM-Werkserweiterung. Für viele Besucher wurde hier die Strategie greifbar. Die Gruppe erhielt aus erster Hand Einblicke in unser anhaltendes Wachstum in Asien und was dies operativ bedeutet: mehr Platz, mehr Kapazität und mehr Flexibilität. Das neue vierstöckige Produktionsgebäude hinterließ einen starken Eindruck, da es das langfristige Engagement von Kurtz Ersä für die Region – und für die Kunden, die wir dort bedienen – deutlich macht.

In seiner Keynote-Rede für das Vertriebsmeeting beschrieb Bernd Schenker, CEO Asia, das aktuelle geopolitische Umfeld als volatil und unsicher – geprägt von globalen politischen Spannungen, Kriegen, einer schwächelnden Weltwirtschaft und wirtschaftlichen Risiken wie hohen Ölpreisen und der daraus resultierenden Inflation. Zentrale Frage dabei: Wie lässt sich dies

mit dem beispiellosen Boom unseres Geschäfts vereinbaren – und wie lange wird er anhalten?

Seine Antwort war klar: Kurtz Ersä ist an allen wichtigen Wachstumstrends und innovativen Technologiebereichen beteiligt, wie KI, Big-Cloud-Netzwerken, E-Mobilität, neuen Energien, intelligenten Batterien und

dem aufstrebenden Bereich der humanoiden Roboter. Mit unserem breiten Angebot an leistungsstarken elektronischen Produktionsanlagen und unserer globalen Präsenz sind wir einzigartig und bieten unseren Kunden die perfekte Kombination aus innovativer Technologie, exzellentem Service und wettbewerbsfähigen Preisen.



Werksbesichtigung bei KZM während des Asia Sales Meeting 2026

Was die neue Erweiterung bietet

Die neue Erweiterung von KZM ist eine direkte Reaktion auf die derzeit hohe Nachfrage nach Kurtz Ersä-Maschinen, die insbesondere von Weltklasse-Kunden getrieben wird. Wir mussten schneller als erwartet hochfahren – doch das KZM-Team machte das Unmögliche möglich und lieferte: Innerhalb von nur vier Monaten verdoppelte das Team in Zhuhai seine Größe und

Produktionsleistung. Mit der neuen Erweiterung kann KZM nun über 140 Maschinen pro Monat produzieren.

Die Wachstumsstrategie in Asien wird weiter fortgesetzt. Die nächsten Schritte für den weiteren Ausbau der Produktionskapazitäten laufen bereits. Parallel dazu werden wir auch die Teams in den Bereichen Engineering, Software und Anwendungstechnik

deutlich vergrößern. Dies stärkt das, was für die Kunden am wichtigsten ist: zuverlässige Lieferkapazität und -treue, kürzere Lieferzeiten, größere Flexibilität und eine noch stärkere Plattform für Service und Anwendungsunterstützung. Ein besonderer Dank gilt allen Kurtz Ersä-Kollegen über Abteilungen und Kontinente hinweg, die diesen Meilenstein möglich gemacht haben!

Nachhaltigkeit im Fokus: starke Ratings, klare Ziele!

Nachhaltigkeit ist für Kurtz Ersa mehr als ein Anspruch: Wir machen Fortschritte messbar – mit klarer Berichterstattung, starken Ratings sowie konkreten Zielen und Maßnahmen weltweit. Sichtbar macht diese der aktuelle Nachhaltigkeitsbericht 2025, in dem die erreichten Ergebnisse dargestellt werden.

Nachhaltigkeitsbericht

Ein wichtiger Meilenstein war die Veröffentlichung unseres fünften freiwilligen Nachhaltigkeitsberichts. Wie bereits im Berichtsjahr 2024 orientiert sich auch der aktuelle Bericht erneut an den Anforderungen der CSRD. Damit schaffen wir Transparenz, Vergleichbarkeit und eine belastbare Grundlage für die Weiterentwicklung unseres ESG*-Managements – mit konsequent globaler Perspektive.



Ratings

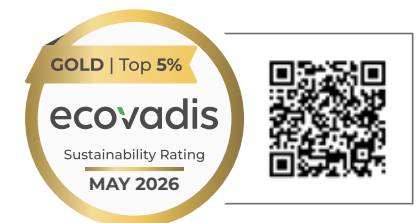
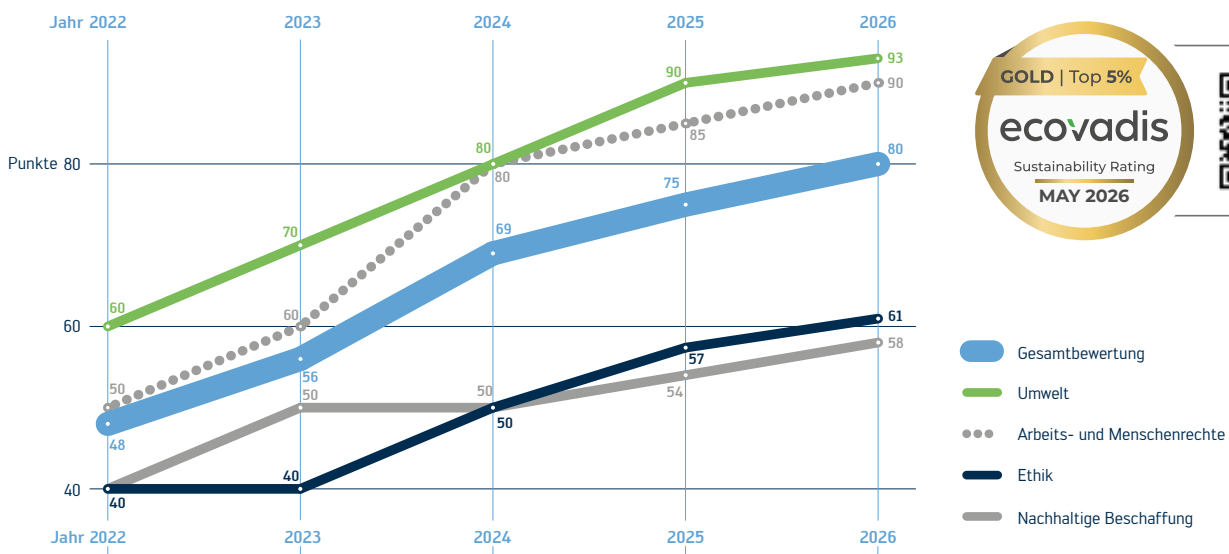
Auch externe Bewertungen bestätigen den eingeschlagenen Weg: Im CDP-Rating 2025 haben wir im Bereich Climate Change einen starken Score „B“ erreicht. Das ist ein klarer Entwicklungsschritt gegenüber den Vorjahren, in denen wir noch bei „C“ lagen.

Im jährlichen ESG-Rating von EcoVadis konnten wir uns in den letzten fünf Jahren ebenfalls deutlich steigern: von 48 Punkten in 2022 (Bronze-Medaille) bis zu 80 Punkten in 2026 (Gold-Medaille). „Gerade dieses ganzheitliche Rating – betrachtet werden die Bereiche Umwelt, Arbeits- und Menschenrechte, Ethik und nachhaltige Beschaffung – macht unsere übergreifende Weiterentwicklung besonders gut sichtbar“, sagt Anna Hieble, Leiterin CQM+CESG im Kurtz Ersa-Konzern.

Ziele und Maßnahmen

Parallel arbeiten wir kontinuierlich an der Weiterentwicklung unserer ESG-Ziele sowie deren Erreichung. Eine detaillierte Übersicht unserer Ziele, Zielerreichungsgrade und der unterstützenden Maßnahmen findet sich im Nachhaltigkeitsbericht 2025 sowie auf unserer Website. Dazu zählt nach wie vor unser CO₂-Neutralitätsziel in Scope 1 und 2 bis 2029 (unserem Jubiläum „250 Jahre Kurtz Ersa“), aber beispielsweise auch die Scope-3-Bilanzierung, die wir Anfang 2026 für die Jahre 2023 bis 2025 abgeschlossen haben. Ein weiteres globales Vorhaben ist der internationale Roll-out unseres Integrierten Managementsystems nach ISO 9001, ISO 14001, ISO 45001 und ISO 50001.

Kurtz Ersa – EcoVadis Sustainability Rating



*ESG steht für Environmental, Social and Governance.

Kurtz Ersa auf dem Weg zur globalen Dachmarke

Bis zum Jahresende 2026 vereinheitlicht der Kurtz Ersa-Konzern sein Markenportfolio und führt sämtliche Produktmarken unter dem gemeinsamen Markendach „Kurtz Ersa“ zusammen.

In jüngerer Vergangenheit hat der Kurtz Ersa-Konzern mehrere Unternehmen akquiriert, die jeweils eigene etablierte Marken mitbrachten – darunter Schiller Automation, Häcker Automation und ATV (Semiconductor). Was strategisch eine sinnvolle Erweiterung des bestehenden Portfolios des Maschinenbauers Kurtz Ersa bedeutete, führte jedoch zu einer fragmentierten Markenlandschaft. Für Außenstehende bzw. Kunden war nicht immer unmittelbar erkennbar, welche Technologien und Lösungen zum Konzern gehören. Das ändert sich nun grundlegend.

Eine Marke, eine Identität

Global Board und Beirat haben gemeinsam entschieden, konsequent das Modell eines „Radical Branded House“ umzusetzen –

damit ist die Reduzierung aller im Portfolio vorhandenen Marken auf die Dachmarke gemeint. Demnach tragen künftig alle Maschinen und Produkte ausschließlich das Kurtz Ersa-Logo. Die einzelnen Produktmarken werden schrittweise integriert, so dass bis zum 31. Dezember 2026 ein durchgängiges Erscheinungsbild entsteht. Einzige Ausnahme bildet der Bereich Ersa Tools, der aufgrund seines umfangreichen Lötwerkzeuge-Produktportfolios eine verlängerte Übergangsfrist bis 2029 erhält.

Stärke durch Einheitlichkeit

Die Vorteile dieser Strategie liegen auf der Hand: maximale Klarheit in der Kommunikation, effizienteres Marketing und eine gestärkte Wahrnehmung als technologischer Lösungsanbieter für die Industrie. In „Kurtz

Ersa“ steckt stets Premium Engineering, das zu nachhaltigen Produktionslösungen führt – geprägt von Technologieführerschaft, Verlässlichkeit und internationaler Stärke. Visuell wird die neue Einheitlichkeit unter anderem durch den markanten Kurtz Ersa-Winkel auf dem Maschinenblechkleid sichtbar. In Asien und den Americas ist die Dachmarke bereits erfolgreich etabliert – nun folgt der weltweite Rollout, um in Kürze mit durchgängiger Branding-Strategie die Stärke des Kurtz Ersa-Konzerns klar nach außen zu tragen.





55 Jahre Protective Solutions

+++ Internationale Neuausrichtung +++ Neuer Gesamtvertriebsleiter Frank Johne +++

Es sind breite Anwendungsfelder, in denen sich die Kurtz GmbH & Co. KG etabliert hat. Anwendungsfelder, die wesentlichen Anteil daran haben, dass unser Leben und Alltag nachhaltig bequemer und sicherer werden. Seit mittlerweile 55 Jahren liefern wir von Kreuzwertheim aus intelligente Lösungen zur Partikelschaumverarbeitung in die Welt – individuell zugeschnitten auf die Anforderungen der Kunden.



Frank Johne, Gesamtvertriebsleiter
Kurtz GmbH & Co. KG

Um dem steigenden Kosten- und Wettbewerbsdruck in diesem Marktsegment entgegenzuwirken, hat sich die Geschäftsführung der Kurtz GmbH & Co. KG dazu entschlossen, die Vertriebsaktivitäten im Bereich „Protective Solutions“ mit dem neuen Geschäftsfeld Additive Manufacturing zu verknüpfen und dadurch strategisch zu erweitern. Dafür wurde die Stelle des Gesamtvertriebsleiters für die Kurtz GmbH & Co. KG neu geschaffen.

Seit 01.02.2026 ist der Stelleninhaber Frank Johne im Unternehmen. Der gebürtige Schwarzwälder lebt seit mittlerweile

23 Jahren in der Region Tauberfranken und ist genauso lange im Vertrieb von Maschinen aktiv. Der verheiratete Familienvater hat uns im Rahmen eines Gesprächs einige Einblicke in seine Tätigkeit sowie in seine Ideen und aktuellen Projekte gegeben. „Während wir bei den additiven Fertigungstechnologien noch relativ am Anfang stehen, blicken wir im Partikelschaum neben jahrzehntelangen Erfahrungen auch auf ein breites Produktportfolio. Damit können wir viele Endprodukte bei unseren Kunden abdecken“, sagt Frank Johne einleitend. „Die dazu erforderliche Fertigungskompetenz haben wir mittlerweile seit über fünfzig Jahren bei uns im Haus – genauso wie





das materialübergreifende Prozess-Know-how.“ Das ist besonders wichtig, denn viele Systeme werden kundenindividuell gefertigt.

Doch in dieser Varianz und Maschinenvielfalt stecken auch große Herausforderungen. Während der Weltmarkt für expandierbare Kunststoffe einerseits nicht mehr nennenswert wächst, müssen sich andererseits viele Wirtschaftsunternehmen zusätzlich in einer schwächelnden Konjunktur sowie in immer wieder neuen politischen Konfliktfeldern behaupten. „Die Rahmenbedingungen könnten besser sein“, sagt Frank Johnne weiter, „dennoch gelten diese Bedingungen für alle Marktteilnehmer gleichermaßen. Bange machen gilt nicht und so tun wir, was wir am besten können – wir bauen gute, zuverlässige und langlebige Maschinen.“

Produktlaunch zum 55-jährigen Bestehen

In Phasen wie dieser gehen viele Unternehmen den Weg, ihr bestehendes Produktportfolio zu verkleinern. Das spart Entwicklungskosten und bündelt Beschaffungskapazitäten. Gleichzeitig verliert das Angebot jedoch auch an Flexibilität für die

Kunden. „Was ich in meinem bisherigen Berufsleben gelernt habe“, erklärt Johnne weiter, „ist, dass wir uns den Aufgaben stellen müssen. Dennoch ist es erlaubt, dabei manchmal Ansätze außerhalb der Lehrbücher zu verfolgen. So auch in der aktuellen Situation. Um unseren Kunden nach wie vor der gewohnt starke Partner sein zu können und gleichzeitig deren Wunsch nach noch mehr Flexibilität zu erfüllen, arbeiten wir derzeit an einer neuen Produktlinie.“

Dabei setzt das neue System wie bisher auf Flexibilität und die Möglichkeit zur Realisierung individueller Kundenprojekte – ab Herbst können Kunden direkt vor Ort in Kreuzwertheim die erste Anlage der neuen Reihe kennenlernen, um gemeinsam mit Protective Solutions reale Anwendungsszenarien zu entwickeln. „Gerade in bewegten Zeiten ist Nähe zum Kunden entscheidend – und die entsteht bei uns auch über internationale Partnerschaften. So sichern wir kurze Wege, stärken unsere regionale Präsenz und entsprechen dem zunehmenden Streben nach Local Sourcing“, sagt Vertriebsmann Frank Johnne.

Gleichzeitig arbeitet die Kurtz GmbH & Co. KG seit einiger Zeit an Maschinen für

metallischen 3D-Druck. „Was genau wir da machen, kann und möchte ich an dieser Stelle noch nicht im Detail preisgeben“, sagt Johnne, „dennoch freut es mich ungemein, sagen zu können, dass wir auch im Bereich Additive Manufacturing noch in diesem Jahr mit einer neuen Maschine an den Markt gehen werden.“ Um einen kleinen Einblick zu geben, fügt er hinzu: „Wir fangen da an, wo andere aufhören. Da fühlen wir uns wohl.“

Beide Geschäftsfelder – Protective Solutions und Additive Manufacturing – sind und bleiben permanent in Bewegung, um den Kunden leistungsfähige Lösungen für veränderte Marktgegebenheiten bereitzustellen. Dazu Frank Johnne abschließend: „Damit verbunden ist – trotz aller geopolitischer Turbulenzen – die gezielte Investition in die Zukunft dieser Bereiche, weil wir deren Potenzial sehen und weil wir überzeugt sind, dass unser Engagement auf Basis regionaler Nähe und eines leistungsstarken Vertriebs- und Servicenetzwerks langfristig international erfolgreich sein wird.“





Napina Auto & Electronics Ltd.

Elektronik als Erfolgstreiber

Napino Auto & Electronics Ltd. zählt zu den führenden Herstellern von Automobilelektronik in Indien. Seit der Gründung 1997 hat sich das Unternehmen vom Spezialisten für klassische Komponenten zu einem breit aufgestellten Systemanbieter mit globaler Ausrichtung entwickelt. Begleitet wurde dieses Wachstum über Jahre hinweg von mehreren Lötanlagen von Ersä – zuletzt durch die Installation einer HOTFLOW Reflowlötmaschine im März 2025.





Napino-Hauptsitz in Manesar; Quelle: Napino

Napino Auto & Electronics Ltd. steht beispielhaft für den Aufstieg Indiens zu einem leistungsfähigen High-tech-Standort in der Automobilelektronik. Mit rund 4.000 Beschäftigten, mehreren Produktions- und Entwicklungsstandorten im ganzen Land und klar definierten Qualitäts- und Prozessstandards agiert das Unternehmen heute als End-to-End-Partner für nationale und internationale OEMs. Das Leistungsspektrum reicht von Design und Entwicklung über Fertigung, Prüfung und Validierung bis hin zur weltweiten Auslieferung.

Das Produktportfolio ist entsprechend breit: Regler und Gleichrichter, Kondensatorentladungszünder, ECUs, Kabelbäume, Kombiinstrumente, Startsysteme, LED-Module, Karosseriesteuerungen sowie Komponenten für E-Mobilität, IoT und EV-Anwendungen. Diese Diversifizierung ist Ausdruck einer konsequenten Strategie, technologische Trends frühzeitig zu adressieren und sich entlang globaler Mobilitätsanforderungen weiterzuentwickeln. Napino betreibt unter anderem Werke in Manesar, Bhiwadi, Haridwar, Halol und Pune. Insgesamt betreibt das Unternehmen über 13 SMT-Linien, die ergänzt werden durch moderne AOI- und Röntgensysteme, Mikroanalyselabore sowie umfangreiche Belastungs- und Lebensdauertests im Einsatz.

Gerade im Automobilbereich sind die Anforderungen an die Elektronikfertigung hoch: maximale Prozessstabilität, geringe Fehlerquoten, reproduzierbare Qualität und vollständige Rückverfolgbarkeit. Hinzu kommen Trends wie Miniaturisierung, Fine-Pitch-Bauteile und steigende Automatisierungsgrade. Für Napino bedeutet dies unter anderem den Einsatz stickstoffkompatibler Lötprozesse, ein robustes Flussmittelmanagement sowie Anlagen, die sich nahtlos in automatisierte Fertigungs- und Traceability-Konzepte integrieren lassen.

Der Beginn der Zusammenarbeit mit Ersä reicht zurück bis ins Jahr 2017. Bei einem Besuch in Deutschland fiel – in informeller Atmosphäre, aber mit klarer technischer Stoßrichtung – die Entscheidung für erste

Selektivlötssysteme. Was als pragmatischer Einstieg begann, entwickelte sich rasch zu einer belastbaren Partnerschaft. Heute hat Napino fünf selektive Ersä Lötanlagen im Einsatz – zwei ECOSELECT 2 (2017 und 2018), eine VERSAFLOW 3/45 (2018), eine Ersä Volltunnel-Wellenlötanlage mit N₂-Technologie (POWERFLOW PRO, 2024) sowie in 2025 zwei HOTFLOW Reflowlötmaschinen. „Durch den Einsatz der N₂-Wellenlötanlage POWERFLOW PRO konnte die Lötqualität im Wellenlötprozess deutlich gesteigert werden. Insbesondere im Automobilbereich wird die Ersä N₂-Wellentechnologie aufgrund ihrer hohen Prozesssta-

bilität, reduzierter Fehlerraten und konstant hoher Lötstellenqualität bevorzugt eingesetzt“, erläutert der zuständige Ersä Area Sales Manager Christian Ott.

Aus Sicht der Fertigung zeigen sich die Effekte deutlich: hohe Produktivität, stabile Prozesse und eine gleichbleibend hohe Lötqualität. Störungen sind selten, der Servicebedarf gering. Intern wird das mit einem augenzwinkernden, aber klaren Fazit beschrieben: Mit den Ersä Anlagen „schläft man gut in der Nacht“, wie es Md Imtiaz, Head of Plant am Standort Manesar, in Worte fasst. Unterstützt wird dies durch die enge Zusammenarbeit mit dem Servicepartner Kurtz Ersä India, der durch schnelle Reaktionszeiten, gute Ersatzteilverfügbarkeit und eine zuverlässige Betreuung aller Standorte überzeugt.

Mit Blick nach vorn plant Napino den weiteren Ausbau der Kapazitäten, zusätzliche stickstofffähige Lötanlagen, höhere Automatisierungsgrade sowie die stärkere Integration von Industrie-4.0-Konzepten wie MES und durchgängiger Rückverfolgbarkeit. Ziel ist es, auch künftig komplexe, feinere und stärker miniaturisierte Baugruppen für Automotive-, EV- und IoT-Anwendungen sicher und wirtschaftlich fertigen zu können – und damit Elektronik weiterhin als zentralen Erfolgstreiber des Unternehmens zu nutzen. Noch einmal Md Imtiaz: „Die Entscheidung für Ersä konnten wir mit jeder weiteren Maschine bestätigen – wir setzen auch künftig auf diese Partnerschaft für das weiter geplante Wachstum!“



Christian Ott von Ersä (re.) und Sameer Verma von Kurtz Ersä India (li.) mit Md Imtiaz, Head of Plant bei Napino Auto & Electronics Ltd.



Broadcast-Experte Lawo setzt bei Big-Board-Rework auf Ersascope HR 600 XL

Wenn im Rahmen internationaler Sportevents, politischer Großereignisse oder Kulturhighlights live gesendet wird, müssen Bild und Ton sitzen – Sekunde für Sekunde. In dieser Broadcast-Königsklasse ist Lawo mit seinen Systemen weltweit eine feste Größe: als Technologiepartner für Workflows in der Live-Medienproduktion, der von Infrastruktur über Processing und Routing bis zur Bedienoberfläche das gesamte Spektrum abdeckt. Höchste Anforderungen legen die Broadcast-Experten auch beim eigenen Maschinenpark an – im Bereich Rework liefert das Ersascope System HR 600 XL wiederkehrend erstklassige Ergebnisse für die wertvollen Lawo-Leiterplatten.

Im badischen Rastatt entwickelt Lawo mit rund 200 Beschäftigten hochqualitative, flexible Lösungen, die weltweit in Fernseh- und Hörfunkproduktion (Broadcast), Recording, Oper und Theater zum Einsatz kommen. „Das Kerngeschäft von Lawo – Broadcast – gilt als Königsklasse in Bezug auf Leistungsfähigkeit, Funktionalität und Ausfallsicherheit. Hier muss jedes Detail zuverlässig funktionieren. Bedienoberflächen – sowohl Software als auch Hardware – müssen eine schnelle, sichere und intuitive Bedienung ermöglichen. Gleichzeitig ist es wichtig, dass Workflows flexibel und transparent gestaltet werden können“, sagt Andreas Krug, Teamleiter Elektronikfertigung bei Lawo.

Beispiel für eine konkrete Anwendung ist „Remote Production“: Ton- und Bildsignale werden vor Ort erfasst und per Glasfaser an eine entfernte Regie geleitet, wo die eigentliche Produktion erfolgt. Eine agile Ressourcenverwaltung und -anpassung über eine einheitliche Plattform (HOME) auf Basis offener Standards schafft dabei zusätzliche Effizienz. Entwickelt und gefertigt werden die Lawo-Lösungen zu 100% inhouse nach höchsten Qualitätsstandards. Denn was im Ü-Wagen, im Studio oder am Veranstaltungsort absolut zuverlässig laufen soll, muss zuvor in der Fertigung ebenso verlässlich entstehen. Die Qualität der Lawo-Lösungen basiert auf hochwertigen Produktionsmitteln, sorgfältiger Verarbeitung und Fehlerfreiheit – abgesichert durch abgestufte Qualitätsprüfungen entlang von Entwicklung und Fertigung. Das

Ergebnis sind robuste, langlebige Systeme, deren Einsatzzeit durch professionelle Nacharbeit zusätzlich verlängert werden kann. „Speziell geschulte Teams sind bei uns im Einsatz, welche Platinen von Kunden reparieren bzw. hochkomplexe Bauteile entlöten, reballen, neu bestücken und verlöten können. Das spart nachhaltig Ressourcen und minimiert Kosten“, sagt Andreas Krug.

Ausbau in Richtung High-End-Nacharbeit

Dass Lawo bei Qualität nicht nur auf optimierte Prozesse, sondern auch auf entsprechende Technologien setzt, zeigt der Blick auf die letzten Jahre: 2016 entschied sich das Unternehmen erstmals für ein System von Ersascope und erwarb ein ERSASCOPE



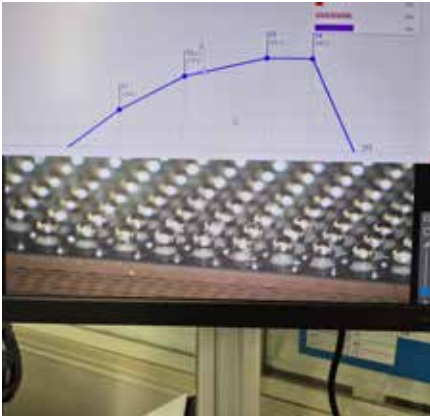
Baugruppeninspektion bei Lawo mit dem Ersascope ERSASCOPE



Bauteiltrocknung im SuperDry-Trockenlagerschrank



Harald Gillig, Lawo-Prozesstechniker beim BGA-Reballing



Umschmelzen nach BGA-Reballing



Automatische BGA-Platzierung



Automatisches BGA-Einlöten

BGA-Inspektionssystem, um verdeckte Lötstellen optisch zu inspizieren. 2020 folgte der nächste Schritt: Mit dem Kauf des High-End-Reworksystems HR 600 XL baute Lawo die Nacharbeit gezielt aus – mit dem Ziel, die eigenen hochwertigen Leiterplatten reproduzierbar und ohne Qualitätsverlust bearbeiten zu können. Damit unterstreicht Lawo einen Grundsatz, der in der Broadcast-Königsklasse entscheidend ist: Qualität ist nicht erst ein Thema bei der Endkontrolle, sondern das Ergebnis stabiler Prozesse, moderner Technologien und fundierter Inhouse-Kompetenz.

Big Boards: groß, komplex und im Rework anspruchsvoll

Die technische Entwicklung in der Elektronik verläuft seit Jahren zweigleisig: höhere Integrationsdichte und steigende Rechen- bzw. Datenraten – ohne dass komplexe Baugruppen zwangsläufig kleiner werden. Gerade dort, wo große Datenmengen verarbeitet werden, bleiben leistungsfähige Plattformen gefragt. In Fertigung und Nacharbeit bedeutet das: Wer solche Baugruppen zuverlässig beherrschen will, braucht Verfahren und Systeme, die auch bei hoher thermischer Masse, vielen Lagen und großen Abmessungen reproduzierbar bleiben.

In der Praxis spricht man von Big Boards, wenn Leiterplatten eine Breite von etwa 380 mm und mehr erreichen und dabei mehrlagig aufgebaut sind. Solche Baugruppen können deutlich über sechs Lagen hinausgehen, mit typischen Leiterplattendicken im Bereich von 3 bis 10 mm. Die Herausforderung: Wärme verteilt sich anders, Prozessfenster werden enger, und die Anforderungen an Kontrolle und Wiederholbarkeit steigen – vor allem beim Tausch hochwertiger Bauteile oder bei kritischen

Nacharbeiten. Für Lawo ist Rework daher keine „Reparaturecke“, die nebenbei mitläuft, sondern ein qualitätsrelevanter Prozessschritt. Es geht um kontrollierte Wärmeeinbringung, sichere Bauteilhandhabung und dokumentierbare Abläufe – damit Nacharbeit das Qualitätsniveau stützt, statt es zu gefährden.

Praxischeck vor der Entscheidung im Demo Center

Bevor die Entscheidung für das HR 600 XL fiel, wollten die Lawo-Ingenieure genau wissen, wie sich das System bei den eigenen, realen Baugruppen verhält: Welche Reserven bietet es bei großen, mehrlagigen Leiterplatten? Und wie reproduzierbar lässt sich ein Prozess über unterschiedliche Szenarien hinweg aufsetzen? Dafür reiste das Team ins Ersa Demo Center nach Wertheim – inklusive eigener Leiterplatten. Der Test unter echten Bedingungen passte zum Lawo-Anspruch, Entscheidungen nicht theoretisch, sondern an der eigenen Anwendung abzusichern. Besonderes Augenmerk galt dabei dem Reballing – einem Reparaturverfahren, bei dem die kugelförmigen Lötverbindungen bei einem BGA erneuert werden.

Beim Reballing werden die betroffenen Ball-Grid-Array-Bauteile (kurz BGA) zuerst getrocknet, um die Bauteile von Restfeuchte zu befreien. Danach werden mit Hilfe einer Schablone Flussmittel und neue Lotkugeln auf das Bauteil aufgebracht. Die so präparierten Bauteile werden mit einem Lötprofil im Rework-System beaufschlagt, um die neuen Lotkugeln umzuschmelzen. Anschließend wird das Bauteil platziert und in die Baugruppe eingelötet.

Ergebnis: Die Probe aufs Exempel im Demo Center war erfolgreich und hielt den hohen Anforderungen der Broadcast-Experten aus Rastatt stand. „Unsere Systeme müssen im Live-Betrieb über Jahre hinweg absolut zuverlässig funktionieren – deshalb ist es für uns konsequent, auch in der Fertigung und im Rework auf Prozesse zu setzen, die reproduzierbar und beherrschbar sind. Der Praxistest mit unseren eigenen Leiterplatten war dafür entscheidend“, sagt Harald Gillig, Prozesstechniker bei Lawo.

HR 600 XL: Prozesssicherheit für anspruchsvolle Baugruppen

Mit dem HR 600 XL ergänzte Lawo seinen Maschinenpark um ein Reworksystem, das seine Stärken besonders dort ausspielt, wo Standardlösungen an Grenzen stoßen: bei großformatigen, thermisch trägen und komplex aufgebauten Baugruppen. Für Lawo bedeutet das vor allem: mehr Kontrolle im Prozess und damit ein Plus an Sicherheit – sowohl bei kritischen Nacharbeiten als auch beim präzisen Austausch einzelner Komponenten. So wird Rework zum strategischen Bestandteil der Inhouse-Fertigung: Es ermöglicht, hochwertige Baugruppen effizient und qualitätssicher zu bearbeiten, Reaktionszeiten zu verkürzen und Know-how im eigenen Haus zu halten – ein klarer Vorteil in einem Umfeld, in dem technische Exzellenz und Time-to-Performance zählen. Wenn ein Hersteller in der Broadcast-Königsklasse fertigt, müssen Rework-Prozesse genauso präzise und stabil sein wie die Produkte selbst – das HR 600 XL liefert die technologische Basis, um auch bei Big Boards reproduzierbare Ergebnisse zu erzielen.



*Endlich ein gutes Gefühl beim Audit:
Zertifizierte Personal-Qualifizierung
mit EDUCATION by kurtz ersa bringt
Sicherheit in den Prozessen und
rechnet sich.*



„Ohne Schulungen geht in Zukunft nichts mehr“

Wie die Ersä GmbH & Co. KG mit einer neuen Schulungsmarke die Grenzen eines Maschinenbauers erweitert

Die Ersä GmbH & Co. KG präsentierte auf der Weltleitmesse Productronica in München neben zahlreichen neuen Maschinen auch ihre neue Schulungsmarke „EDUCATION by kurtz ersä“. Was sich dahinter verbirgt, welche Bedeutungen Schulungen für das Unternehmen haben und wie Kunden davon profitieren werden, darüber haben wir mit Ersä Vertriebsleiter Rainer Krauss gesprochen.



Herr Krauss, eine eigene Schulungsmarke sieht man bei einem mittelständischen Maschinenbauer auch nicht alle Tage. Was können wir uns darunter vorstellen?

„EDUCATION by kurtz ersä“ ist unser Ansatz, die inzwischen sehr zahlreichen Aktivitäten im Umfeld Schulung, Weiterbildung und allgemein Wissensvermittlung zu bündeln. Aber dafür allein hätte es keiner eigenen Marke bedurft. Viel mehr möchten wir uns auch als Anbieter in diesem Umfeld darstellen. Natürlich kennt der Markt uns als Maschinenbauer, aber auch die Rolle als Wissensanbieter wird immer wichtiger. In den letzten Jahren haben wir bereits mehrere tausende Schulungsteilnehmer begrüßt. Das Thema Schulungen hat inzwischen einen vergleichbaren Stellenwert wie eine Produktkategorie. Dem tragen wir mit einer eigenen Schulungsmarke Rechnung.

Aber Sie bieten doch schon lange Schulungen an. Was hat sich jetzt geändert?

Das stimmt. Schulungen sind quasi Teil unserer DNA. Aber die Nachfrage nimmt

laufend zu und wird vor allem immer internationaler; Europa drängt massiv und auch der Rest der Welt fordert mehr Wissen. Ohne Schulungen geht in Zukunft nichts mehr. Die Produkte werden immer komplexer, die Fehlerraten sollen weiterhin sinken und die Belastung des Personals steigt gleichzeitig. Viele Wissensträger gehen in den Ruhestand, wer nachrückt, erhält heutzutage nicht mehr die Zeit, sich so einzuarbeiten wie vor 20 oder 30 Jahren. Eine Person, die eine ganze Linie oder mehrere betreuen muss, ist heute keine Seltenheit. Fluktuation spielte in vielen Ländern schon immer eine große Rolle, aber auch in Mitteleuropa hat sie seit der Pandemie stark zugenommen. Man braucht also gut ausgebildetes Personal, das aber häufig wechselt. Ein Teufelskreis.

Und Ihre Reaktion darauf ist die Schulungsmarke?

Indirekt. Wir bauen das Schulungsangebot derzeit massiv aus, sowohl im Bereich der klassischen Präsenzs Schulung als auch im eLearning und bei hybriden Lernkonzepten.

Daher fühlte es sich richtig an, dem einen neuen eigenständigen Rahmen zu geben. Wenn man alles zusammenrechnet, würden wir wahrscheinlich schon als Bildungsdienstleister durchgehen.

Geben Sie uns mal eine Größenordnung: Wie viele Personen werden im Jahr bei Ihnen geschult?

Wir stehen aktuell bei etwa 160 einzelnen Schulungen pro Jahr, mit über 1.000 Teilnehmern. Das teilt sich natürlich ganz unterschiedlich auf. Von der Anzahl sind viele Schulungen die klassischen Bediener- oder Wartungsschulungen, die man bei einem Maschinenbauer erwartet. Das sind normalerweise kleine Gruppen, dafür geht es da intensiv in die Tiefe. Ähnliches gilt für unsere Kurse zum Thema Hand- und Reparaturlötten, die wir im Rahmen des AVLE anbieten. Bei unseren Know-how-Seminaren im Maschinenbereich, die ebenfalls sehr anspruchsvoll sind, sind bis zu 20 Personen möglich und die sind regelmäßig voll. Und dann gibt es vereinzelte Termine wie die Fachtagung „Lötten in der Elektronikpro-

duktion“, die letztes Jahr an 100 Teilnehmern gekratzt hat. Also alles dabei.

Das sind beeindruckende Zahlen. Gibt es Hot-Spots? Also bestimmte Branchen oder auch Regionen, die besonders wachsen in dem Umfeld?

Erstaunlicherweise nein. Wir sehen eher eine Entwicklung an breiter Front. In der Vergangenheit waren die Schulungen durchaus stark aus dem DACH-Raum getrieben. Allein weil viele Menschen vor Schulungen zurückschrecken, die nicht in Muttersprache sind. Aber wir sehen zuletzt ein deutlich wachsendes Interesse aus dem europäischen Ausland. Auch global wird das Thema immer größer. In Nordamerika laufen die Seminare schon länger erfolgreich und auch in Asien finden immer mehr Schulungen statt. Indien, als Beispiel, ist ein Markt mit einer enormen Dynamik. Dort ist es eine Herausforderung, Personal so schnell zu qualifizieren, wie die Produktionen wachsen.

Branchenseitig ist in unseren Schulungen eigentlich alles vertreten. In Hochzuverlässigkeitsbereichen wie Automotive oder Aerospace sind vor allem gültige Zertifikate ein wichtiges Argument, da der Qualifikationsnachweis der Mitarbeiter erleichtert wird. Andere Branchen steigern aktuell die Stückzahlen deutlich. Dort sind viele Firmen entweder mit neuen Prozessen oder Personal konfrontiert und benötigen dementsprechend Schulungen.

Sie haben den AVLE angesprochen. Was steckt dahinter?

AVLE steht für Ausbildungsverbund Löttechnik Elektronik. Das ist ein Zusammenschluss mehrerer Unternehmen, die es leid waren, dass keine Qualifizierung für das Handlöten verfügbar war. Wir sind Gründungsmitglied und können sagen, dass der damit eingeführte Lötführerschein eine absolute Erfolgsstory ist. Die vier AVLE-Module gehören zu unseren beliebtesten Schulungen, fast jede Woche findet in dem Rahmen etwas statt. Da kommen Menschen aus der Elektronikfertigung, aber auch von Reparaturcafés, von Behörden oder Privatpersonen. Die Kurse beinhalten immer einen Theorie- und Praxisteil, man lernt also wirklich das Handlöten von der Pike auf.

Lötführerschein impliziert eine Prüfung, richtig?

Genau. Die Leistungen müssen überprüft werden, sonst wird der Nutzen einer Schulung schnell hinterfragt. Dieser Aspekt hat bei uns hohen Stellenwert, jedes Zertifikat muss mittels einer Prüfung erworben werden. Das erhöht die Wertigkeit und ist Teil der Erfolgsgeschichte unserer Schulungen. Beim AVLE oder unseren Know-how-Seminaren sind die Prüfungen schon lange etabliert. Aber auch bei Inhouse-Seminaren oder kundenspezifischen Technologie-Tagen wird es immer häufiger verlangt. Die Prüfung ist die Basis eines vertrauenswür-

digen Zertifikats. Nehmen wir als Beispiel den TÜV, der automatisch als Marke jedem Dokument Glaubwürdigkeit verleiht.

Interessanter Aspekt. Ein vertrauenswürdige Zertifikat ist also enorm wichtig?

Auf jeden Fall. Wir werden bereits jetzt als sehr starke Marke in diesem Bereich wahrgenommen und werden dieses Vertrauen auf „EDUCATION by kurtz ersa“ übertragen. Dieses Vertrauen haben wir uns hart erarbeitet und das ist sicher auch eine Ursache des starken Wachstums bei den Schulungen.

Ein Beispiel: Wir hatten vor einigen Monaten erfahrene Spezialisten einer unserer europäischen Vertretungen in einem Know-how-Seminar. Die verfügen schon über großes Wissen.

Aber die erzählten, dass sie bei ihren Kollegen sehen, wie viel weniger Diskussionen sie führen müssen, wenn sie ein entsprechendes Zertifikat vorweisen können. Am Ende ist das für diese Personen also auch eine Arbeitserleichterung. Und das basiert auf dem Vertrauen in unsere Schulungen.

Reden wir über das weitere Angebot. Was decken die Know-how-Seminare ab?

Das ist der Sammelbegriff für unsere Prozessschulungen, vielleicht die Speerspitze des Schulungsangebots. Da geht es richtig in die Tiefe und bringt die Teilnehmer auf Spezialisten-Niveau. Wir bieten Know-how-Seminare für Wellen- und Selektivlöten, Schablonendruck und Reflowlöten. Das sind Ein- oder Zweitagesseminare, immer als Mischung aus Theorie und Praxis. Dafür haben wir feste Trainer, die alle Experten auf ihrem Fachgebiet sind. Die Seminare sind alle herstellernerneutral, das Wissen lässt sich also auf jeder entsprechenden Anlage anwenden. Das ist ein wichtiger Aspekt, weil die Zielgruppe der Schulungen größer wird. Wir haben dort viele Teilnehmer, die keine entsprechenden Erska Anlagen haben. Und die uns trotzdem bestätigen, dass ihnen das Wissen in der Praxis enorm weiterhilft.

Gibt es die Seminare nur auf Deutsch?

Nein, wir bieten direkt in Wertheim jedes Jahr auch englischsprachige Kurse an, die vor allem aus dem europäischen Ausland gebucht werden. Da wächst das Interesse von Jahr zu Jahr spürbar. Deswegen wird es zukünftig auch ein Know-how-Seminar zum Thema Handlöten und Rework für unsere internationalen Kunden geben. Das ist





angesichts der Entwicklung in diesem Umfeld fast überfällig. Rework erlebt derzeit so eine Dynamik, die Baugruppen und Bauteile werden immer teurer, da kommt es schon darauf an, dass man weiß, was man tut. Darüber hinaus bieten wir regelmäßig Seminare in verschiedenen Ländern an. Je nach Land organisieren wir das selbst oder mit unseren Partnern vor Ort.

Das sind aber alles Präsenz-Schulungen. Sie erwähnten auch Online-Konzepte?

Es sind die digitalen Angebote, die sich am schnellsten entwickeln. Wir haben unsere eLearning-Plattform in 2024 gestartet, als erster Anbieter im Umfeld der Löttechnik. Der Fokus lag zu Beginn auf Service-Themen, in den vergangenen Monaten sind aber auch Prozesskurse zum Wellen-/Selektivlöten sowie Reflowlöten dazugekommen. Den Service-Bereich im eLearning haben wir inzwischen bereits stark erweitert mit neuen Maschinen und einer Serie von Troubleshooting-Anleitungen inklusive Videos. Das wird aktuell sehr gut angenommen. Die Inhalte sind sowohl deutsch als auch englisch verfügbar.

Steht das eLearning dann in Konkurrenz zu den bisherigen Angeboten? Und was hat es mit dem Hybrid Learning auf sich?

Aus unserer Sicht ist die digitale Variante keine Konkurrenz, sondern eine Ergänzung. Es gibt Dinge, die man nie online schulen kann, wo der Kunde etwas sehen und berühren muss, ein Gefühl entwickelt. Auch sind wir davon überzeugt, dass ein leibhaftiger Referent im Raum anders wahrgenommen wird als ein Avatar oder auch ein Webinar. Deswegen passen wir unseren Präsentationstil in diesen Formaten auch entsprechend an. Das eLearning

kann aber Zielgruppen enorm erweitern. Es hilft uns, Wissen noch viel breiter verteilen zu können. Die Einstiegsschwelle ist einfach niedriger durch geringere Kosten, keine Reisen und volle zeitliche Flexibilität. Wir sehen, dass beide Bereiche wachsen. Das eLearning steigert seine Nutzerzahlen rasant, gleichzeitig hatten wir im vergangenen Jahr auch eine stark erhöhte Nachfrage nach Inhouse-Seminaren beim Kunden vor Ort.

Hybrid Learning ist eigentlich die Kombination der Vorteile. Einen Teil der Inhalte vermittelt man online, ein Teil wird bei einer Präsenzschulung vermittelt, die dafür vielleicht kürzer ausfallen kann. Das nutzen wir derzeit schon für die Vor- und Nachbereitung unserer Know-how-Seminare und kriegen sehr gutes Feedback. Deshalb soll es zukünftig noch mehr solche Angebote geben.

Ganz schön vielfältiges Angebot. Der Schritt zur Schulungsmarke ist damit verständlich.

Das war noch nicht einmal alles. Der Service-Bereich baut seine Schulungen laufend aus für Bediener-, Programmier- und Wartungsschulungen. Sogenannte Inhouse-Seminare, also Know-how-Seminare beim Kunden vor Ort, werden immer beliebter.

Im Stil der Know-how-Seminare bieten wir auch noch kundenindividuelle Technologietage an. Dabei wird dann aus unseren vorhandenen Themenblöcken ein Paket speziell auf die Anforderungen eines Kunden zugeschnitten. Das kann in Richtung Zuverlässigkeit oder PCB-Design gehen oder angepasst auf besondere Zielgruppen. Und natürlich sind wir ständig dabei, neue Themen zu entwickeln, um Markttrends oder technologische Entwicklungen aufzugreifen.

Eine letzte Frage hätte ich noch: Wie schätzen Sie die Entwicklungen bei den KI-Modellen ein? Wie wird das aus Ihrer Sicht das Thema Schulungen beeinflussen?

Das ist eine sehr spannende Frage, die bei uns auch schon diskutiert wurde. Es geht um die Vision, dass die KI alle Probleme direkt löst und das Wissen der Mitarbeiter in den Hintergrund tritt. Die öffentlichen KI-Modelle sind nach unserer aktuellen Einschätzung noch recht weit davon entfernt, eine echte Hilfe im Umfeld des Lötens zu sein. Dafür fehlen wohl die Lerndaten und auch die Fähigkeiten, neue Zusammenhänge zu bilden, hier hinkt KI einem menschlichen Mitarbeiter noch weit hinterher.

Aber die Bedeutung wird sicherlich in Zukunft zunehmen und wir beschäftigen uns an vielen Fronten mit KI. Früher oder später wird es sicher auch gute KI-Lösungen im Bereich des Lötens geben. Aber bis dahin ist gut qualifiziertes Personal immer noch die beste Lösung für Erfolg.

Sehr geehrter Herr Krauss, vielen herzlichen Dank für das interessante Gespräch.



EDUCATION
by kurtz ersa

Ersa erweitert i-TIP-Serie um PERFORMANCE-LÖTSPITZEN

Bis zu 30 % schneller löten – die neuen Spitzen für anspruchsvolle Anwendungen

Ersa, weltweit führender Systemlieferant für Lötwerkzeuge und -systeme, erweitert die bewährte i-TIP-Lötspitzenserie 0142 um fünf neue Performance-Varianten. Die neuen P-Spitzen wurden speziell für Anwender entwickelt, die höchste Anforderungen an Wärmeübertragung und Effizienz stellen.

**Das Prinzip: mehr Masse,
mehr Leistung**

Die Performance-Lötspitzen setzen weiter auf die bewährte Geometrie der Kontaktfläche, verfügen jedoch über ein deutlich

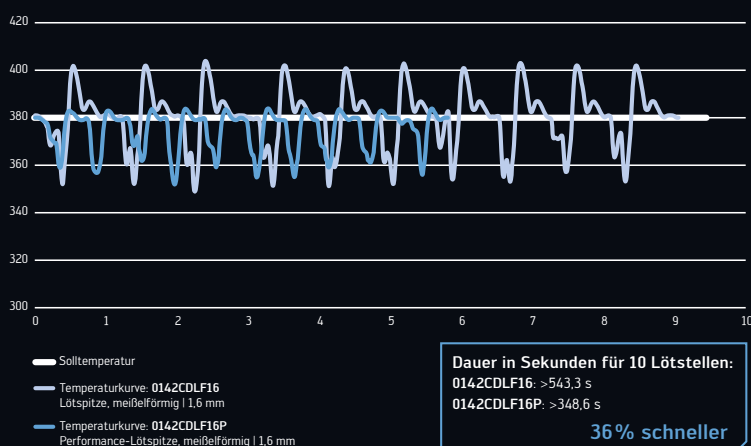
größeres Wärmereservoir. Das Ergebnis: messbar schnellere Wärmeübertragung direkt an der Lötstelle. In Testreihen wurden Performance-Vorteile von mehr als 30 % gegenüber Standardspitzen realisiert. Besonders profitieren Anwender, die massereiche Lötstellen bearbeiten oder ohne Vorheizung der Baugruppe arbeiten.

**Einfache Umstellung,
volle Kompatibilität**

Da die grundsätzliche Spitzenform der Performance-Spitzen an der Kontaktfläche

identisch bleibt, ist die Artikelzuordnung denkbar einfach: Zur bekannten Bestellnummer wird lediglich ein P ergänzt – aus 0142CDLF50 wird so zum Beispiel 0142CDLF50P. Die neuen Spitzen sind kompatibel mit allen i-CON Lötstationen, besonders empfehlen sich die Industrielötstationen i-CON TRACE, die i-CON VARIO MK2 Reihe sowie die Modelle der i-CON 1 und i-CON 2 Familie jeweils in der MK2 Ausführung. Selbstverständlich sind auch die P-Spitzen mit der beliebten Tip'n'Turn-Funktion für einen schnellen werkzeuglosen Spitzenwechsel ausgestattet.

Performance-Vergleich: Testreihe mit 10 Lötstellen Performance-Lötspitze vs „normale“ Lötspitze.
Lötstation: i-CON TRACE | Energielevel: Medium



Performance-Vorteile auf einen Blick:

- ☒ schnelleres Erwärmen der Lötstelle
- ☒ mehr Wärmespeicherkapazität
- ☒ insgesamt schnelleres bzw. performanteres Löten

Verfügbare Performance-Spitzen:

- ☒ 0142CDLF16P
- ☒ 0142CDLF20P
- ☒ 0142CDLF24P
- ☒ 0142CDLF32P
- ☒ 0142CDLF50P



Das Kurtz Ersä Messe-Team für die IPC APEX EXPO 2026

Kurtz Ersä blickt zurück auf erfolgreichen Auftritt auf der ***IPC APEX EXPO 2026***

Kurtz Ersä, Inc. kehrte von einer gut besuchten IPC APEX EXPO 2026 zurück, wo man Kontakte zu Besuchern aus aller Welt knüpfte und auf dem Messestand neue und bestehende Technologien vorstellte. Die diesjährige Veranstaltung zog 3.582 Besucher an und bot damit hervorragende Gelegenheiten für Demos und technische Gespräche.

Kurtz Ersä präsentierte mehrere Anlagen, darunter die lokal produzierte HOTFLOW THREE (Reflow), die neuen Modelle VERSAFLOW FIVE und VERSAFLOW 4 Core Edition (Selektiv) sowie das Vakuum-Reflow-System

SRO i-LINE. Zu den ausgestellten Rework-Systemen zählten die Modelle HR 600 XL, HR 600 P, HR 600/2, HR 550 XL und HR 550. Am Stand zu sehen war auch die CFX-zertifizierte Handlötplattform i-CON TRACE für vernetzte Fabrikumgebungen.

Zudem erhielt Kurtz Ersä zwei 2026 NPI Awards für VERSAFLOW FIVE und das SRO i-LINE. Beide Systeme wurden dafür ausgezeichnet, dass sie Herstellern helfen, Durchsatz und Prozesskontrolle bei selektiven und Vakuum-Reflow-Lötlösungen zu verbessern. Kurtz Ersä nutzte die Veranstaltung seinerseits dazu, um Ver-

triebspartner zu würdigen: ELECTRI-REP, Inc. wurde „Machine Sales Representative of the Year“, im Bereich Rework & Inspektion ging die Auszeichnung an PMR Representatives.

„Die APEX ist immer eine großartige Gelegenheit, Zeit mit Kunden zu verbringen und echte Produktionsherausforderungen zu besprechen“, sagte Ernie Grice, Vice President of Sales bei Kurtz Ersä, Inc. „Wir hatten tolle Gespräche über Durchsatz, Prozesssteuerung und die Zukunft der Fertigung.“ Herzlichen Dank an alle Messestand-Besucher!



Joe Clure bei seinem Vortrag auf der IPC APEX EXPO



Ausgezeichnet: die neue SRO i-LINE gewinnt NPI-Award



Kurtz Ersä-Stand auf der IPC APEX EXPO

Rumänische Elektronikhersteller begeistert von

TECH DAYS

An zwei Tagen im April begrüßte Kurtz Ersä Romania insgesamt 68 Fachbesucher zu den Tech Days 2026 – in Timisoara und Râsnov, rund 400 Kilometer voneinander entfernt. An beiden Standorten präsentierten Ersä Experten und Partner die gesamte Bandbreite

moderner Löttechnologie: von Wellen-, Selektiv- und Reflow-löten über professionelle Rework- und Handlötstationen bis zu intelligentem Energiemanagement und automatisierungsfähigen Tools für die Elektronikbranche. Ein besonderes Highlight war die Live-Schaltung zum Demo-Center in Wertheim, wo Maschinen für Selektiv-, Reflow- und Wellenlöten direkt von Ersä Technikern vorgeführt wurden – ein Format, das bei den Teilnehmern große Begeisterung auslöste. In Timisoara konnten die Teilnehmer zudem das Rework-System HR 600 P und die i-CON TRACE, die erste und einzige Handlötstation mit Traceability-Funktionen, ausprobieren. In Râsnov fand die Veranstaltung direkt beim Kunden statt. Die diesjährigen rumänischen Tech Days unterstreichen die Dynamik der im Januar 2025 gegründeten Kurtz Ersä Romania S.R.L. – nach über 25 Jahren erfolgreicher Partnerschaft im rumänischen Markt nun mit eigener Niederlassung in Timisoara und einem leistungsstarken Team vor Ort.





REKORDTEILNAHME BEIM 7. TECHNOLOGIEFORUM ELEKTRONIKFERTIGUNG

Bereits zum siebten Mal wurde Wertheim Mitte Juni zum Treffpunkt der Elektronikfertigungsbranche. Rund 200 Fachbesucher nutzten die Gelegenheit, um sich beim Technologieforum Elektronikfertigung am 17. und 18. Juni praxisnah über neue Technologien, Prozesse und Partnerschaften zu informieren.

Nach dem erfolgreichen 6. Technologieforum mit 140 Teilnehmern im Vorjahr setzte die 2026er Auflage noch einen drauf: 19 Partnerunternehmen präsentierten ihre Lösungen und Innovationen. Die Teilnahme namhafter Partner vom Maschinenhersteller bis zum Materiallieferanten sowie Erfahrungsberichte aus der EMS-Praxis trugen aktiv zum Gelingen des Events bei.

Die Keynote von ASMPT-CEO Josef Ernst zum Thema „Zukunft made in Germany – wie wir im Elektronikmarkt industriell führend bleiben“ setzte den Ton, gefolgt von Fachvorträgen zu Themen wie

Smart Rework, Einpressen bzw. flussmittelfreies Lötén für Leistungselektronik und Null-Fehler-Fertigung durch Digitalisierung. Das zweitägige Programm bot den bewährten Mix aus praxisnahen Vorträgen, interaktiven Hands-on-Sessions an Maschinen und Systemen sowie individueller Prozessberatung. Ein besonderes Highlight waren die Technologiesessions zu den Bereichen Selektiv, Welle, Reflow und Rework, die individuell gebucht werden konnten und direkten Expertenaustausch ermöglichten. Wie gewohnt rundete ein attraktives Rahmenprogramm die Veranstaltung ab.

„Mehr Know-how, Technologie und Möglichkeiten zum Expertendialog rund um die Elektronikfertigung finden Sie nirgends. Ich bedanke mich im Namen von Ersä bei allen Partnern, Referenten und Teilnehmern!“, resümierte Ersä Gesamtvertriebsleiter Rainer Krauss zum Ende der Veranstaltung.





Kurtz Ersas stärkt Präsenz im Wachstumsmarkt Indien

Zukunftsfähige Techlösungen für Elektronikfertigung im Fokus der Productronica India 2026 in Delhi

Zum Auftakt der Productronica India 2026 in Greater Noida (Metropolregion Delhi) präsentierte sich Systemlieferant Ersas gemeinsam mit seinem gewachsenen Team von Kurtz Ersas India erneut als ganzheitlicher Technologielieferant für die wachsende Elektronikfertigung in Indien.

Im Mittelpunkt der gezeigten Exponate standen leistungsfähige Lösungen für die gesamte Prozesskette: Das Reflowlötssystem HOTFLOW THREE setzt Maßstäbe für hochvolumige Anwendungen in puncto Lötqualität, Profitabilität und nachhaltige Performance, während das Reworksystem HR 600 P mit Scavenger-Funktion hochpräzise Reparaturprozesse bei ultrafeinen SMDs adressiert. Komplettiert wurde das Messe-Portfolio durch die intelligenten Ersas Lötstationen der i-CON Reihe – allen voran die IPC-CFX-zertifizierte IoT-Lötstation i-CON TRACE, die durchgängige Traceability und MES-Anbindung ermöglicht.

Die Rahmenbedingungen der Messe – 1.000+ Aussteller, 60.000+ Fachbesucher aus über 50 Ländern – sind Spiegel der Dynamik im

indischen Markt: Getrieben durch eine massiv wachsende Elektronikfertigung in Bereichen wie KI, IT und EV (Electronic Vehicles bzw. E-Mobilität), gewinnt Indien weiter an Bedeutung als Elektronik-

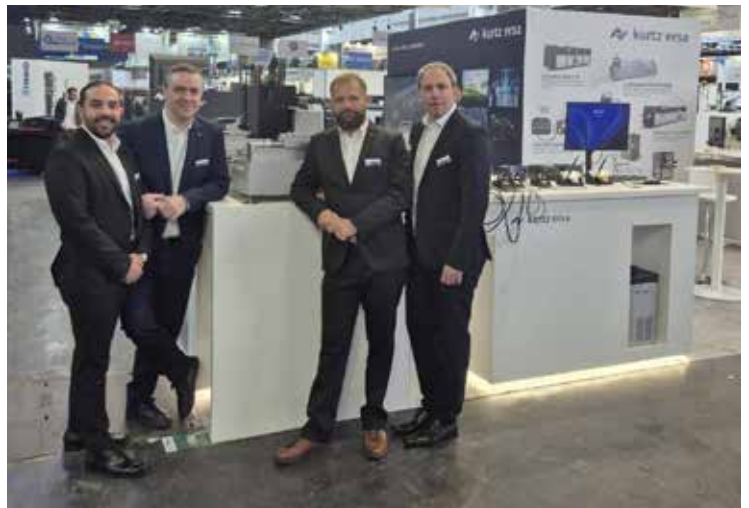
standort – ob bezogen auf Indien oder globalem Level. Bislang jährlich jeweils im Wechsel zwischen Bangalore und Dehli, gibt es in 2026 erstmals zwei Ausgaben der Productronica India. „Indien entwickelt sich mit hoher Geschwindigkeit zu einem Schlüsselmarkt der globalen Elektronikfertigung. Für uns ist die Productronica India daher eine ideale Plattform, um Innovationen zu präsentieren und zugleich unsere Nähe zu Kunden und Partnern weiter auszubauen“, erklärte Rainer Krauss, Ersas Gesamtvertriebsleiter und Geschäftsführer Kurtz Ersas India.

Kurtz Ersas unterstrich mit dem gemeinsamen Auftritt des lokalen und internationalen Teams seine strategische Ausrichtung auf dem indischen Markt und setzte ein klares Signal für den weiteren Ausbau von Vertrieb und Technologiepräsenz auf dem indischen Subkontinent.



Kurtz Ersas auf der Global Industrie 2026 in Paris

Vom 30. März bis 2. April präsentierte Kurtz Ersas auf der Global Industrie in Paris – der wichtigsten Industriemesse Frankreichs mit rund 2.500 Ausstellern – zukunftsweisende Lösungen für die vernetzte Elektronikfertigung. Im Mittelpunkt stand die Frankreich-Premiere der VERSAFLOW FIVE: Die neue Premium-Anlage für das Selektivlöten setzt mit automatischem Düsenwechsler neue Maßstäbe und markiert einen wichtigen Schritt in Richtung autonome Produktion. Am Gemeinschaftsstand mit Partner Seica zeigte Kurtz Ersas zudem das Rework-System HR 600 P mit automatischer Restlotentfernung und die IPC-CFX-zertifizierte Lötstation i-CON TRACE für vollständige Traceability. Digitale 3D-Modelle ergänzten die Live-Exponate. Kurzes und prägnantes Fazit: zahlreiche Fachgespräche, großes Interesse an den Ersas Neuheiten und ein rundum gelungener Messeauftritt!





Von der Elektronik zur Halbleiterindustrie

Kurtz Ersä mit Doppelpräsenz in Shanghai

Vom 25. bis 27. März fanden die Productronica China und die Semicon China parallel in Shanghai statt – der perfekte Ort, um Kunden und Partner aus Elektronikfertigung und der Halbleiterbranche zu treffen. Neben globalen Trends ging es auch um den Druck zur Massenproduktion und die zunehmenden Anforderungen an Hightech in Asien.

KI ist nach wie vor der klare Nachfragetreiber. Große Technologieunternehmen investieren weiter in die Erweiterung der Rechenkapazität. Leiterplatten werden immer komplexer, vor allem im Bereich großer Prozessoren wie GPUs und CPUs sowie bei Designs mit hoher Dichte, die eine stabile Temperaturregelung und sauerstoffarme Prozessbedingungen benötigen.

Genau dafür ist das Messe-Exponat HOTFLOW THREE mit höchster Wärmeübertragung bei sehr geringem ΔT bestens geeignet. Auch bei der Nachbearbeitung großer BGAs punkten die Ersä Rework-Systeme. Mit dem ersten gemeinsamen Auftritt in China bewies Kurtz Ersä, dass auch wichtige Halbleiteranforderungen für Leistungsbaulemente wie IGBT und SiC, MOS-FET sowie fortschrittliche Verpackungstechnologien abgedeckt werden und dass man bereit ist für kommende Herausforderungen!





Nordlaks stärkt seine Lieferkette durch eine eigene Fischkistenproduktion und Maschinen von Kurtz Protective Solutions



Nordlaks mit Sitz in Stokmarknes, Norwegen, ist einer der führenden norwegischen Anbieter von Seafood und hat seine Verpackungsversorgung auf ein neues Niveau gehoben: Durch die Einrichtung einer eigenen Fischkistenproduktion und den Einsatz von Maschinen von Kurtz Protective Solutions sichert sich das Unternehmen mehr Unabhängigkeit, gleichbleibende Qualität und eine skalierbare Grundlage für weiteres Wachstum.

Bilder: Nordlaks



Die Situation: Verpackungen dürfen kein Engpass sein

In der Fisch- und Meeresfrüchteindustrie sind Fischkisten ein entscheidender Faktor. Sie müssen hygienisch, robust und standardisiert sein – und vor allem: jederzeit verfügbar. Angesichts steigender Mengen und hoher Durchsätze in Verarbeitung und Versand wurde Nordlaks klar, dass externe Abhängigkeiten und Lieferzeiten zu einem Risiko werden könnten. Das Ziel war eine Lösung, die sich nahtlos in die eigene Produktionsplanung integrieren lässt und auch Nachfragespitzen zuverlässig abdeckt.

Die Lösung: skalierbare Eigenproduktion mit leistungsstarken Maschinen

Mit dem POLY FOAMER L E, der über einen elektrischen Spindelantrieb ohne Hydraulik verfügt, etabliert Nordlaks ein Produktionssystem, das auf hohe Leistung, stabile, saubere Prozesse und reproduzierbare Qualität ausgerichtet ist. Dank des Vorschäumers VSD 1500, der als Schlüsselkomponente für eine gleichmäßige Materialzufuhr und Prozessstabilität dient, schafft diese Anlage die Grundlage dafür, Fischkisten in der benötigten Menge und Qualität im eigenen Tempo des Unternehmens herzustellen – vorhersehbar und skalierbar.

Die Umsetzung: Kurtz Protective Solutions als Partner

Es ging nicht nur um die Lieferung von Maschinen. Kurtz Protective Solutions war von Anfang an mit der Planung und Umsetzung der neuen Produktionsanlage beteiligt. Von der Layoutplanung über die Konzeption der Infrastruktur bis hin zur Betreuung während der Bauphase war Kurtz Protective Solutions als Partner an der Seite des Kunden an diesem spannenden Projekt beteiligt.

Durchgängige Automatisierung: von der Box bis zur Lachsverarbeitungsanlage

Ein entscheidender Faktor für den Erfolg des Projekts ist die durchgängige Automatisierung der gesamten Produktionskette. Die Fischkisten werden nicht nur hergestellt, sondern anschließend vollautomatisch aus der Maschine entnommen. Qualitätsprüfung, Bedruckung der Kartons mittels Tintenstrahldrucker und anschließender Transport über ein vollautomatisches Logistiksystem wurden von Partnerunternehmen von Kurtz Protective Solutions übernommen – bis hin zur direkten Integration in den Betriebsablauf der Lachsverarbeitungsanlage. Dadurch kann Nordlaks manuelle Übergaben reduzieren, das Fehlerrisiko senken und Durchlaufzeiten verkürzen. Gleichzeitig wird die Versorgung der Verarbeitungslinie mit Kisten zuverlässig und zeitgenau sichergestellt.

Ergebnis: mehr Kontrolle, gleichbleibende Qualität, verbesserte Planung

Durch die Eigenproduktion in Stokmarknes gewinnt Nordlaks erheblich an Kontrolle und Flexibilität: Die Kistenkapazitäten lassen sich kurzfristig anpassen, die Reaktionszeiten auf Produktionsspitzen werden verkürzt, und die gleichbleibende Qualität verbessert die Handhabung, Stapelstabilität und Prozesssicherheit in nachgelagerten Bereichen. Die Kombination aus skalierter Formteilproduktion und stabilem Vorschäumen gewährleistet effiziente Prozesse und unterstützt einen robusten Betrieb im anspruchsvollen Alltag der Fisch- und Meeresfrüchteindustrie.

Fazit: Mit den Systemen von Kurtz Protective Solutions hat Nordlaks in Stokmarknes die Verpackung zu einem strategischen Wettbewerbsvorteil gemacht: skalierbar, automatisiert und optimal integriert – vom Vorschäumen bis zur Qualitätskontrolle der Fischkisten.

Wegweisend: EPS-Produktion nachhaltiger gestalten mit CoreLess-Technologie

Wer seine Partikelschaumverarbeitung optimieren möchte, sollte wirtschaftliche Systeme einsetzen. Genau dies tut Hordijk – das niederländische Unternehmen investierte in einen Kurtz POLY FOAMER mit CoreLess-Technologie, ein ebenso leistungsstarkes wie nachhaltiges System zur effizienten EPS-Verarbeitung.



Die CoreLess-Technologie findet Anwendung in den Kurtz Formteilautomaten des Typs PRO FOAMER oder POLY FOAMER. Hier zu sehen: die weltweit größte, mit CoreLess-Technologie ausgestattete Maschine



Das weltweit größte CoreLess-Formteil

Die Historie des in Delft ansässigen Familienunternehmens Royal Hordijk reicht mehr als 100 Jahre zurück. Anfangs wurden Holzmaterialien bzw. Holzkisten sowie Baumaterialien aus Holz hergestellt. Nach und nach wurde Holz durch Aluminium und Stahl ersetzt und Kunststoff für Verpackungen eingesetzt. Ab 1969 begann Hordijk mit der Verarbeitung von EPS, um Verpackungen für Gurken herzustellen. Heute ist Hordijk als EPS-Verarbeiter mit Verpackungen, Dämmplatten, Baumaterialien, technischen Teilen und Pflanzschalen weit über die Grenzen der Niederlande bekannt.

Permanent auf der Suche, wie man die Produkte durch entsprechende Herstellung noch nachhaltiger und effizienter gestalten kann, ging Hordijk mit seiner EPS-Produktion kürzlich erneut einen bedeutenden Schritt: „Wir haben in einen neuen Kurtz POLY FOAMER investiert, der mit der CoreLess-Technologie ausgestattet ist – eine der energieeffizientesten und innovativsten Formteilmaschinen, die derzeit auf dem Markt erhältlich sind“, berichtet Sander de Jager, Operations Manager bei Hordijk EPS Verpackungen en Isolatieproducten.

CoreLess – einfach stark

Auf dieser Maschine wird eine Fundament-U-Schale produziert – ein effizientes Bauprodukt, das zur Errichtung eines robusten Fundaments für neue Wohnhäuser und Erweiterungsbauten in den Niederlanden eingesetzt wird.



Das Team (v.l.n.r.): Doroteo Olmedo, Sebastian Schreck, Sander de Jager, Thomas van Zeijl

Bei der Verarbeitung von Partikelschaumstoffen dreht sich alles um höchste und reproduzierbare Qualität, schnellstmögliche Zykluszeit und maximale Energieeinsparung. Genau hier setzt die CoreLess-Technologie mit konsequenter Massenreduzierung, minimal möglichem Dampfkammervolumen und thermischer Entkopplung der Einzelkavitäten an.

Über die Entwicklung des Produkts zur Entwicklung des Produktionssystems

Für dieses U-Schalen-Projekt taten sich die drei Projektpartner Hordijk, Kurtz Ersä und Doroteo Olmedo S.L. zusammen. Ziel war es, die derzeit größte CoreLess-Maschine mit dem weltweit größten energieeffizienten CoreLess-Werkzeug zu realisieren – bei der Umsetzung der neuen Produktlinie von EPS-Fundament-U-Schalen wurden Erkenntnisse direkt von der Baustelle integriert.

Mit der Investition in diese neue Technologie entschied sich Hordijk bewusst für die Priorisierung nachhaltiger Lösungen. „Dank CoreLess-Technologie lässt sich der Verbrauch an Dampf, Druckluft und Energie erheblich reduzieren, während zugleich die Produktionskapazität steigt und der CO₂-Fußabdruck verringert wird“, sagt Hordijk-Operations Manager Sander de Jager. Damit bekräftigt Hordijk seine strategische Ausrichtung als Vorreiter in puncto Nachhaltigkeit und Energieeffizienz. Dazu zählen ebenso die Bereitstellung robuster,

nachhaltiger Lösungen für die Bau- und Industriebranche und die enge Zusammenarbeit mit Kunden und Lieferanten zur kontinuierlichen Verbesserung und Weiterentwicklung der Produkte. Im Vergleich zu ähnlichen Systemen konnte Hordijk seinen Energieverbrauch mit der CoreLess-Technologie um mehr als die Hälfte reduzieren – auch die Zykluszeit sank über 50 %!

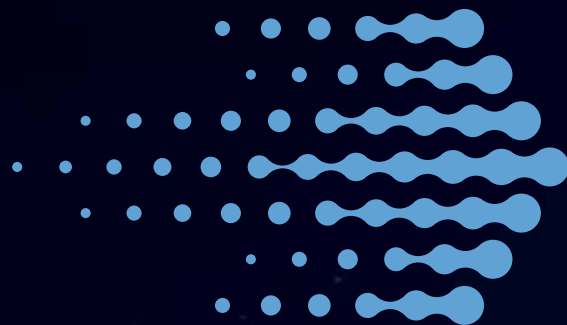
Sebastian Schreck, Area Sales Manager der Kurtz Protective Solutions, rückblickend auf das erfolgreiche Projekt: „Unsere Kunden suchen und benötigen nachhaltige Prozesslösungen, vor allem in puncto Energieeinsparung und Prozesszeiten, zeitgleich aber auch ein Höchstmaß an Flexibilität. Maschinen mit CoreLess-Technologie können bei Bedarf zu einer Anlage mit normaler Dampfkammer umgerüstet werden, sollte sich die Anwendung oder das Einsatzgebiet der Maschine ändern. Diese Anforderungen konnten in diesem Projekt abgestimmt und in die erfolgreiche Praxis umgesetzt werden.“



Seitlicher Einblick in die Produktionsmaschine POLY FOAMER XL CoreLess

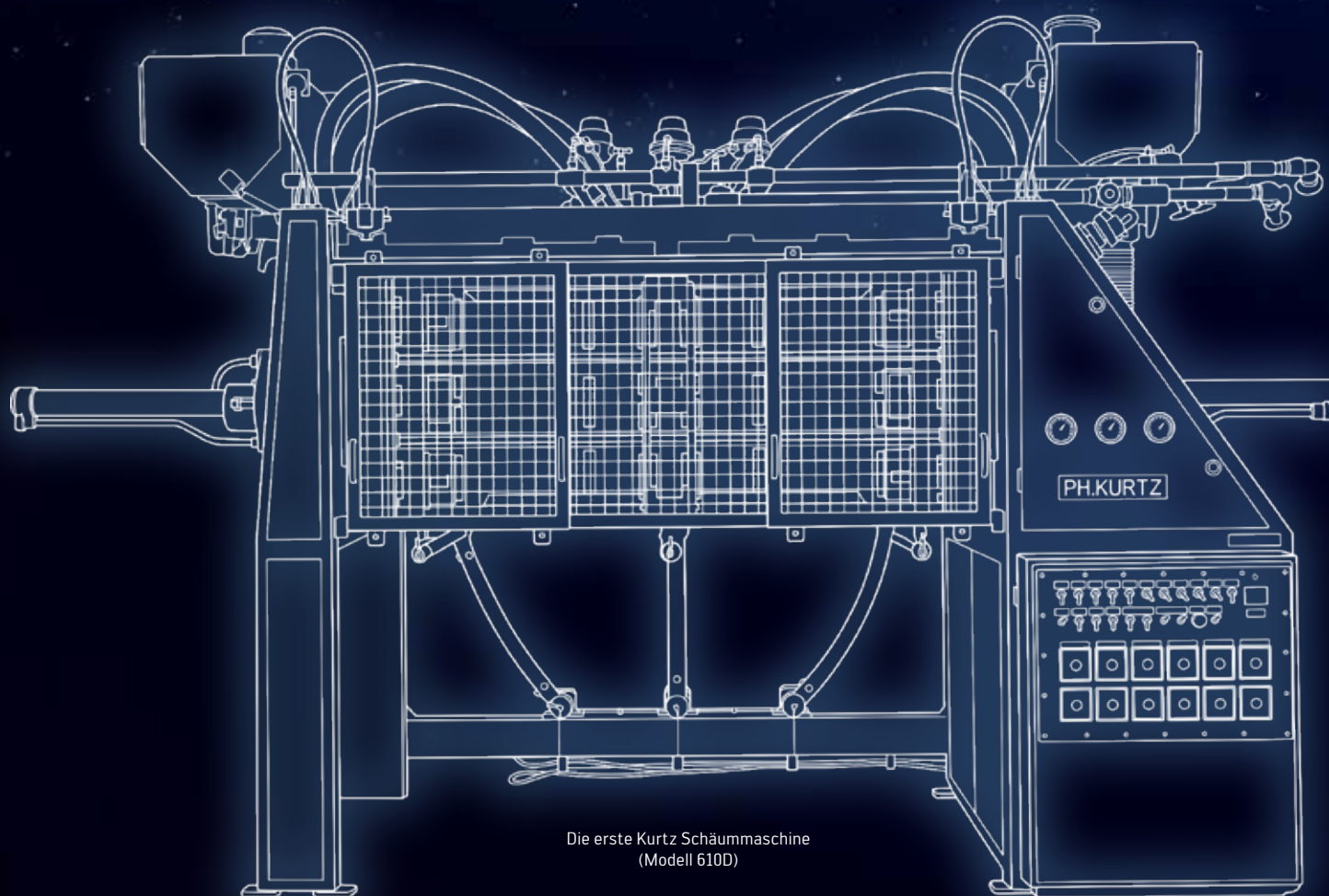


Das U-Schalen-Element in seiner Anwendung beim Betonieren eines Fundaments



FOAM FORWARD

since 55 years



Die erste Kurtz Schäummaschine
(Modell 610D)

55 JAHRE PROTECTIVE SOLUTIONS EIN GRUND ZU FEIERN!

Die Sparte Protective Solutions gibt es inzwischen seit 55 Jahren – unglaublich, wie schnell die Zeit verging! Alles begann 1970 mit der Suche nach einem eigenen Produkt. Auf ein Inserat hin traf sich der damalige geschäftsführende Gesellschafter Otto Kurtz mit Johann Friedrich Jegelka, der die Idee zur Entwicklung einer Schäummaschine für EPS hatte ...

Trotz anfänglicher Zurückhaltung von Seiten der Rohstoffhersteller und Verarbeiter glaubte man an den Erfolg und begann die Entwicklung der ersten Maschine – einer 610D, die im Jahr 1971 gebaut und auf den Markt gebracht wurde. Sie verfügte über eine feststehende Dampfkammer in der Mitte und zwei bewegliche Kammern rechts und links davon, damals eine absolute Neuheit. Damit ließ sich auf derselben Schäumfläche die doppelte Produktivität erzielen. Kunde der ersten Anlage war die Firma Buddenberg in Bad Driburg, die auch heute noch ein geschätzter Kunde von uns ist.

7.500 Formteilautomaten seit Produktionsstart

Von Beginn an war die Anpassungsfähigkeit an auf dem Markt vorhandene Werkzeugsysteme zwingend notwendig und unser Schlüssel zum Erfolg. Mit der Internationalisierung, federführend vorangetrieben durch Walter Kurtz mit Gründung der ersten Niederlassungen in den USA und Fernost, gelang der Durchbruch. Es wurden seither über 7.500 Formteilautomaten gebaut. Im Lauf der Zeit wurde einiges an Pionierarbeit geleistet, wie z.B. der Einsatz von Entnahmesystemen nach oben, die Entwicklung der LTH-Technologie, ROTO FOAMER und PANEL FOAMER, der

Start des Maschinenbaues in Zhuhai (2004) sowie der Bau der zumindest damals größten Schäummaschine der Welt – einer K3220 mit 6,4m² Schäumfläche, auf der gleichzeitig zwölf Dämmplatten mit 3 m Länge in verschiedenen Dicken produziert werden.

Heute sind wir der führende Hersteller von Formteilautomaten, die an drei Standorten – in Deutschland, den USA und in China – produziert werden. Pünktlich zum Jubiläum, das gebührend im Herbst gefeiert wird, gibt es mit dem POLY FOAMER NX3 eine überarbeitete, konsequent weiterentwickelte Maschinengeneration. Dabei wurde Bewährtes erhalten, wie z.B. die Möglichkeit, unterschiedliche Formate auf derselben Plattform per austauschbarer Vorbaukammer aufzunehmen. Darüber hinaus wurden neue Features eingearbeitet, um die Maschine optional mit Ausstattungsvarianten zu versehen, für die vorher Sondermaschinen benötigt wurden. Der Öffnungshub wurde im Standard um 100 mm vergrößert, was dem automatisierten Werkzeugwechsel zugutekommt und die Herstellung tieferer Bauteile ermöglicht.

POLY FOAMER NX3 ab Herbst 2026 verfügbar

Die erste Anlage dieser neuen Baureihe wird in der Größe L mit maximaler Werkzeugabmessung von 1.400 mm x 1.800 mm ab Oktober 2026 zur Verfügung stehen. Danach folgen in kurzen Abständen die Anlagen des PRO FOAMER L in 5-bar-Ausführung und POLY FOAMER in Größe M. Ein wichtiges Ziel unserer Entwicklung war es, eine Maschine mit mehr Funktionalität bei gleichzeitig reduzierter Variantenvielfalt zu schaffen. Die Kosten bleiben für dieselbe Ausstattung wie beim aktuellen Modell erhalten.

Wir freuen uns darauf, die nächste Generation NX3 und gleichzeitig unsere Jubiläumsmaschine persönlich vorzustellen und sind auf die Reaktion unserer Kunden schon sehr gespannt. GLÜCK AUF!



Kurtz ROTO FOAMER – Spezialist für High-End-EPP/EPS-Verarbeitung (Insert Moulding), etwa in der Automobilindustrie benötigt

Semi- automatischer Werkzeug- wechsel

Unser Ziel: Statt jedes Mal aus der Situation heraus zu arbeiten, startet künftig eine klare Sequenz – Schritt für Schritt, reproduzierbar und mit gleichbleibender Qualität. Hinter dem Ansatz steht unser Bereich Protective Solutions, der aus Erfahrung Standards macht. Oder, wie es ein Anwender auf den Punkt bringt: „Früher war jeder Wechsel anders. Heute starten wir die Sequenz, folgen den Schritten – und die Qualität bleibt konstant.“

Der Druck auf die Produktion steigt – und damit auch die Komplexität. Werden Aufträge im Stundentakt neu priorisiert, gerät nicht nur der Takt ins Wanken, sondern vor allem die Stabilität der Abläufe. Ungeplante Rüstzeiten reißen Lücken in den Plan, Stillstände kosten Output und Nerven. Statt diese Dynamik einfach hinzunehmen, entwickeln wir gemeinsam praxistaugliche Antworten: standardisierte, geführte Prozesse, die Rüstvorgänge planbar machen, Transparenz schaffen und die Produktivität spürbar absichern. So wird aus permanenter Unsicherheit ein geordneter Ablauf – mit Prozessen, die auch unter Zeitdruck zuverlässig funktionieren.

Um diese Zuverlässigkeit im Alltag zu sichern, führen wir den Werkzeugwechsel als klar geführte Sequenz aus – nachvollziehbar, sicher und ohne Umwege. Zunächst wird das vollständig vorbereitete Werkzeug auf dem Werkzeugwechselwagen bereitgestellt. Nach dem Öffnen der Maschine kann es wahlweise von der Bedienseite oder von vorn eingeschoben werden. Der Wagen wird anschließend an der vorgesehenen Position ausgerichtet und mit dem Sicherungstift fixiert, sodass seine zentrierte Stellung gewährleistet ist.

Anschließend übernimmt der Kran: Der Haken greift das Werkzeug automatisch und hebt es entlang der Führung bis in die Dampfkammer. Dort wird es auf der Seite des festen Pressenrahmens MI mittels pneumatischer Verriegelungen arretiert und sicher fixiert. Der Wechselwagen kann nun entfernt werden, der Kranhaken öffnet und gibt das Werkzeug frei.

Im nächsten Schritt schließt die Maschine, und das Werkzeug wird zusätzlich auf der Seite des beweglichen Pressenrahmens MII verriegelt. Anschließend öffnet sich die Verriegelung der Aufnahmerahmen. Zum Abschluss werden die Klemmpratzen der Füllplatte angezogen, die Medienverbindungen hergestellt – insbesondere die Anschlüsse für Füller und Luftverteiler – und der Werkzeugwechsel ist abgeschlossen.

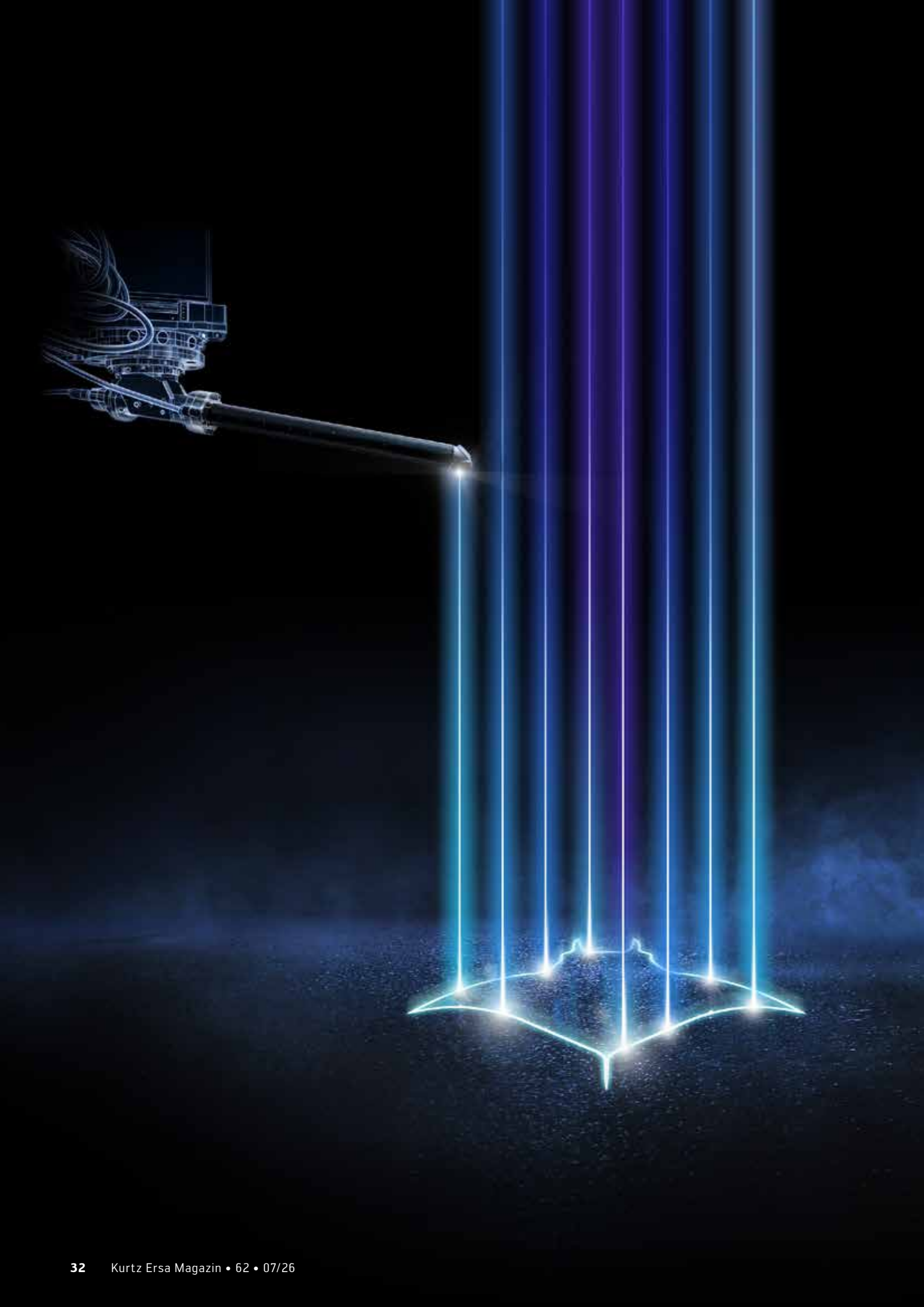
Vorher vs. Nachher – der Überblick

Aspekt	Konventionell (manuell)	Semi-automatisch
 Stillstandszeit	Hoch – viele manuelle Schritte im Stop	Reduziert – mehr Parallelzeit, automatisierte Sequenzen
 Personalbedarf	2 Personen oder mehr	1 Person ausreichend
 Reproduzierbarkeit	Bedienerabhängig	Prozessgeführt und wiederholgenau
 Sicherheit	Leiter-/Kranarbeit, Quetschrisiken	Keine Arbeiten in der Höhe mehr, weniger Gefahrenexposition
 Qualifikationsanforderung	Hoch	Deutlich reduziert
 Planbarkeit	Schwankend	Standardisiert, kalkulierbar

Zum Schluss lässt sich festhalten: Der semi-automatische Werkzeugwechsel spielt seine Stärken überall dort aus, wo Takt, Sicherheit und Verlässlichkeit zählen. Besonders geeignet ist er für Produzenten mit häufigen Werkzeugwechseln und klarem Fokus auf OEE, für Werke mit begrenzter Verfügbarkeit von Fachkräften sowie für Unternehmen mit strengen EHS-Vorgaben und Auditanforderungen. Serienfertiger, die Planbarkeit und Wiederholgenauigkeit priorisieren, schaffen damit die Basis für stabile Qualität – Schicht für Schicht.

Verfügbar für: PRO und POLY FOAMER der Größen M und L mit Fast/Blocked System.





Additive Fertigung mit Anspruch:

Neue PBF-LB/M-Lösung für industriellen Einsatz

Wenn Innovation im Maschinenbau auf Additive Fertigung trifft, entsteht mehr als nur ein neues Produkt – es entsteht ein neuer Maßstab. Genau daran arbeiten unsere Kollegen aus dem Bereich Additive Manufacturing derzeit mit Hochdruck: an einer neuen Anlage für den metallischen 3D-Druck im Prozess PBF-LB/M.*

*PBF-LB/M, Abkürzung für Powder Bed Fusion – Laser Beam/Metal.

Noch dürfen wir nicht alles verraten. Das gehört zu einem Launch mit Substanz. Was wir heute sagen können: Der Herbst wird spannend. Denn mit der geplanten Markteinführung erweitern wir das Kurtz Erska-Portfolio um eine Lösung, die konsequent aus der Praxis heraus gedacht ist – für industrielle Anwendungen, reproduzierbare Qualität und Ergebnisse, die im Alltag überzeugen. Der Flying Ray S ist der erste Baustein unseres AM-Portfolios und Basis für eine skalierbare, kundenindividuelle Lösung.

Metallischer 3D-Druck: PBF-LB/M

Was ist PBF-LB/M? Beim Laserstrahlschmelzen (PBF LB/M) handelt es sich um ein pulverbettbasiertes additives Fertigungsverfahren, das in der Industrie schon breit etabliert ist. Beim „Powder Bed Fusion – Laser Beam/Metal“ entsteht ein Bauteil schichtweise direkt aus Metallpulver. Eine dünne Pulverschicht wird auf einer Bauplattform aufgetragen, anschließend verschmilzt ein Laserstrahl die jeweils benötigten Bereiche präzise gemäß den Konstruktionsdaten aus der 3D-Datei. Dieser Ablauf wiederholt sich Lage für Lage, bis das Bauteil vollständig aufgebaut ist. So lassen sich komplexe Geometrien realisieren – etwa innenliegende Kanäle, funk-

tionsintegrierte Strukturen oder bionisch optimierte Leichtbauformen. Das Verfahren hat sich in vielen Branchen vom Prototyping zur Kleinserien- und Ersatzteilerfertigung etabliert. Die Anforderungen steigen: an Bauraumgröße, Prozessstabilität, Automatisierung, Materialvielfalt – und vor allem an die Integration in bestehende Produktionslandschaften. Exakt hier setzen wir mit unserer Lösung an. Unser Flying Ray S nutzt kein neues Verfahren, holt durch unsere einzigartige Schwenkarmtechnologie aber das Beste aus dem PBF-LB/M heraus.

Konstante Auftreffverhältnisse: Im Pulverbett entscheidet das Detail

Für industrielle Anwendungen sind vor allem eine durchgängige Prozessstabilität und reproduzierbare Qualität entscheidend. Indem der Laser bei Kurtz Erska per Schwenkarm mit konstanten Auftreffverhältnissen über das Pulverbett geführt wird, entstehen gleichmäßige Bedingungen für Energieeintrag und Bauteilqualität – nicht nur punktuell, sondern über das gesamte Baufeld. Unser Anspruch ist dabei typisch Maschinenbau: Wir betrachten nicht nur den Druckprozess, sondern das Gesamtsystem. Von der durchdachten Be-

dienbarkeit über robuste, wartungsfreundliche Konstruktion bis hin zu Themen wie Prozessüberwachung, Datenverfügbarkeit und effizienten Workflows. Kurz: Wir fangen dort an, wo andere aufhören – in den Details, die später über Verfügbarkeit, Qualität und Stückkosten entscheiden.

Der AM-Herbst bei Kurtz Erska

Was bedeutet das konkret? Sie dürfen sich im Herbst auf Einblicke freuen, die zeigen, in welche Richtung wir denken: industrielle Skalierbarkeit – weg von Anlagen, bei denen Qualität erst mit hohem Prüf-, Dokumentations- und Qualifizierungsaufwand abgesichert werden muss. Hin zu einer Plattform, auf der sich Prozesse entwickeln, übertragen und später skalieren lassen. Der wichtigste Termin steht schon fest: Im November präsentieren wir unseren neuen PBF-LB/M-Drucker erstmals auf der Messe Formnext in Frankfurt am Main. Dort zeigen wir das System und sprechen vor allem auch über die Anforderungen, die uns bei der Entwicklung geleitet haben – und darüber, wie sich metallischer 3D-Druck in bestehende Fertigungsstrategien integrieren lässt. *Merken Sie sich den November schon jetzt vor – und besuchen Sie Kurtz Erska auf der Messe vom 17. bis 20.11.2026 in Halle 12.0 Stand C31!*

KURTZ EVENTS / MESSEN

Mit zwei kurz aufeinanderfolgenden Events startete Kurtz Protective Solutions ins neue Jahr. Ein Kundenseminar in Brasilien, in dem marktgerechte Technik präsentiert wurde und Business-Partner das Programm mit Fachvorträgen abrundeten, bildete den Auftakt in 2026. Es folgte die Teilnahme an der Chinaplas, der größten Messe der Kunststoffindustrie Asiens.

Kundenseminar in São Paulo

mit interessantem Programm und vielen Besuchern



60 Teilnehmer nahmen in São Paulo am Seminar der Kurtz Protective Solutions teil

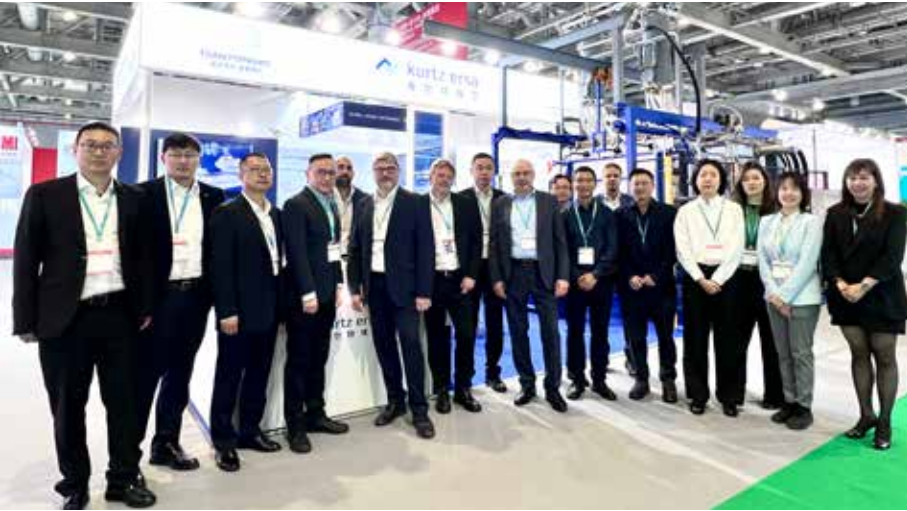


» Das EU-Mercosur Abkommen, vorläufig am 1. Mai in Kraft getreten, ist nur ein Grund unter vielen, weshalb wir uns dafür entschieden haben, in Südamerika mit eigenen Mitarbeitern unsere Kunden vor Ort noch enger zu betreuen. Bisher waren Handelsvertreter in unserem Namen unterwegs, für deren Einsatz wir uns bedanken. Unsere amerikanische Niederlassung Kurtz Ersä, Inc. deckt nun den kompletten amerikanischen Kontinent für Vertrieb und Service ab.

Brasilien ist der größte Markt im Süden Amerikas – da lag es nahe, dort ein Seminar zu veranstalten, zu dem Kunden aus Mittel- und Südamerika eingeladen wurden. Am 24. und 25. Februar kamen über 60 Gäste nach São Paulo, um Neues über unser Portfolio, zum Schäumprozess, Anwendungen sowie Möglichkeiten zur Vermeidung von Verschwendung in der Produktion zu erfahren. Vielen Dank auch an unsere Industriepartner, die unser Programm mit Neuigkeiten zu Rohstoffen, Blockanlagen und Werkzeugtechnik abrundeten und zum Erfolg der Veranstaltung beitrugen. Natürlich war auch genügend Zeit zum Networking vorhanden.



Angeregter Austausch auf Experten-Level beim Brasilien-Seminar



Kurtz Erska, ein Unternehmen mit fast 250-jähriger Tradition in der Branche, präsentiert sich auf der CHINAPLAS 2026, einer der weltweit wichtigsten Messen für die Kunststoffindustrie

Chinaplas in Shanghai

mit Messestand im deutschen Pavillon

» Die Messe in Shanghai fand an vier Tagen statt (vom 21. bis 24. April) und hatte bereits am zweiten Tag die Besucherzahl der kompletten K 2025 übertroffen. Auf dem Messestand waren Kolleginnen und Kollegen aus China, Amerika und Deutschland vertreten. Präsentiert wurde der QUICK FOAMER L, eine in unserem Werk in Zhuhai produzierte Maschine mit automatischem Werkzeugwechsel. Diese Anlage ist eigens auf die Bedürfnisse der modernen asiatischen Industriebetriebe angepasst. Der Werkzeugwechsel erfolgt von der Rückseite verblockt und nahezu vollautomatisch. Die Maschine ist sehr niedrig gebaut, um der häufig in Asien vorzufindenden zweigeschossigen Bauweise zu entsprechen, bei der die produzierten Formteile durch den Hallenboden in ein darunter liegendes Geschoss rutschen. Dort werden sie manuell auf Tischen sortiert und weitergefördert. Neben Besuchern aus dem asiatischen Wirtschaftsraum waren auch Kunden aus Mittel- und Südamerika, Ozeanien und Osteuropa gut vertreten. Wir sind inzwischen eifrig bei der Bearbeitung der zahlreichen Messeleads!



Andrea Carta, Geschäftsführer und CEO von Moulding Machines, im Interview auf der Chinaplas



Von der Laborlösung bis zur Großserienfertigung Mikromontage

Das modulare Maschinenkonzept von Kurtz Ersä Smart Production schließt die Lücke zwischen Standardmaschinen und Sondermaschinenbau. Die flexibel skalierbare Plattformarchitektur ermöglicht hochpräzise Mikromontage-Systeme, die sich exakt an die Bedürfnisse der Kunden anpassen lassen.

Ein Baukasten für die Automatisierung

Die technologische Basis bildet ein umfangreiches Prozessbetriebssystem mit dezentral vernetzten Steuerungsmodulen. Fundament aller Anlagen sind verschiedene, standardisierte Basismaschinen mit robusten Maschinengestellen, hochpräzisen Achssystemen und übergeordneten PC-Steuerungen. Die individuell gestaltbaren Fertigungsprozesse werden flexibel über mehr als 100 verschiedene Prozessmodule realisiert. Sie lassen sich durch einheitliche Schnittstellen via Plug-and-Play unkompliziert in alle Maschinentypen integrieren. Das senkt Entwicklungskosten sowie Lieferzeiten und sichert dem Kunden maximale Zukunftssicherheit und Nachhaltigkeit seiner Produktionstechnik.

Spitzentechnologien auf einer Plattform

Die modulare Maschinenplattform vereint verschiedenste Schlüsseltechnologien der modernen Mikromontagewelt auf einer Anlage. Neben dem präzisen Handling dreidimensionaler Komponenten beherrscht das System das hochpräzise Dosieren von Klebstoffen und Pasten sowie komplexe Verfahren zum thermischen Fügen und Laserlöten. Ein technologisches Highlight bilden die Eigenentwicklungen im Bereich Active-Alignment für optische Anwendungen. Bei der Montage von Kamera- oder Laser-Modulen ermöglicht diese Lösung eine aktive Ausrichtung der optischen Bauteile in sechs Freiheitsgraden im Nanometerbereich. Die voll integrierte optische Qualitätsinspektion (AOI) überwacht und dokumentiert alle Schritte direkt im laufenden Prozess. Gekoppelt mit einer integrierten Traceability (Nachverfolgbarkeit), werden sämtliche Prozessdaten, Bauteilparameter und Prüfergebnisse erfasst. Insgesamt stehen dem Anwender auf der Plattform über 40 frei kombinierbare Kernprozesse und Technologien zur Verfügung.

Effizienter Vorrichtungsbau und Skalierung

Ein zentraler wirtschaftlicher Vorteil dieser Plattform-Philosophie ist die vollständige Verzahnung und Skalierbarkeit verschiedenster Prozesse. Bereits in der Produktentwicklung und im Vorrichtungsbau für hochpräzise Mikroprozesse spielen die OurPlant Smart Tools ihre Stärken aus. Eigens entwickelte Prozesse und neue Produkte werden zunächst auf der kompakten Tischlösung validiert. Die ermittelten Prozessparameter und eingesetzten Module können bei einer späteren Skalierung eins zu eins auf die größeren vollautomatischen Fertigungsanlagen übertragen werden. So sinkt das technologische Risiko beim Produktionsanlauf in der Großserie und der Kunde profitiert von einer deutlich verkürzten Time-to-Market-Phase.

in Exzellenz

Einheitliche Steuerung schafft Zukunftssicherheit

Kurtz Ersa Smart Production setzt konsequent auf standardisierte Schnittstellen und maximale Flexibilität. Anwender können dadurch auch hochspezifische oder eigenentwickelte Bearbeitungsköpfe oder Vorrichtungen einsetzen. Die unkomplizierte Systemintegration in bestehende Anlagen spart wertvolle Entwicklungszeit. Da alle Maschinentypen – von der Labor- bis zur Serienanlage – mit demselben, intuitiven Prozessbetriebssystem OurPlant OS arbeiten, reduziert sich der Schulungsaufwand für das Bedienpersonal deutlich. Bestehende Prozesse können ohne Programmieraufwand direkt übernommen werden. Einer lückenlosen Skalierbarkeit von Fertigungskapazitäten steht somit nichts mehr im Weg.

Mehr als nur etabliert

Mit mehr als 30 Jahren Einsatz in der Mikromontage hat sich die außergewöhnliche Bauweise dieser Plattform längst etabliert. Namhafte Kunden aus der Welt der Sensorik, Medizintechnik, Lasertechnik, Optik, Halbleiter- und Automobilzulieferindustrie nutzen die Systeme für anspruchsvollste Anwendungsfelder. Die zahlreich installierten Systeme mussten sich in Fertigungen 24/7 genauso beweisen wie in Anwendungen mit Qualitätsanforderungen oberhalb von Six Sigma*. Die Frage, ob eine solche dezentrale Steuerungsarchitektur fernab der konventionellen SPS-Steuerungen für den industriellen Einsatz tauglich ist, wurde somit längst eindrucksvoll beantwortet. Vielmehr birgt diese neue smarte Maschinenbauwelt erhebliche Wachstumschancen für Kurtz Ersa und seine Kunden.

*Mehr erfahren über
das modulare
Mikromontagesystem:*



*Six Sigma ist ein Managementsystem zur Prozessverbesserung, statistisches Qualitätsziel und zugleich eine Methode des Qualitätsmanagements. Kernelement ist die Beschreibung, Messung, Analyse, Verbesserung und Überwachung von Geschäftsvorgängen mit statistischen Mitteln. Es ist eine Methode mit einem umfassenden Set an Werkzeugen zur systematischen Verbesserung oder Neugestaltung von Prozessen. Dabei folgt der Projektstrukturplan bei Prozessverbesserungsprojekten der Vorgehensweise Define – Measure – Analyze – Improve – Control (DMAIC); Quelle: https://de.wikipedia.org/wiki/Six_Sigma





Starkes Kurtz Ersä Laufteam beim WÜ2RUN 2026 am Start

Die Wettervorhersage für den WÜ2RUN 2026 am 11. Juni war reichlich durchwachsen – doch Petrus meinte es gut mit den Sportlern, die sich zum Jubiläums-Firmenlauf in Würzburg (20 Jahre) angemeldet hatten: Während des gesamten Laufs und auch bei der After-Party blieb es trocken. So konnten die über 600 Läuferinnen und Läufer die 7,4 km lange Strecke bei optimalen Laufbedingungen in Angriff nehmen. Startschuss für das Hauptfeld war pünktlich um 19:30 Uhr. Vom Stadion der TG Würzburg ging es am Mainufer entlang, weiter in Richtung Altstadt mit Vierröhrenbrunnen, über die Alte Mainbrücke und auf der anderen Main-Seite wieder zurück ins Ziel. Die gesamte Strecke war gesäumt von Fans, Familien und Freunden, die alle Läufer anfeuerten – ein wunderbar friedliches Sportfest, wie man es sich nur wünschen kann. Von Kurtz Ersä-Seite ging ein buntes Starterfeld von 33 Läuferinnen und Läufern an den Start – vom Betriebsrat Dirk Beyersdorf bis zum Global-Board-Mitglied Andrea Carta war alles dabei. Eine sportliche Höchstleistung lieferte unsere Kollegin Christina Schmitt (im Bild rechts mit der Startnummer 258), die mit 32:56 min die Schnellste aus unseren Reihen war und als schnellste Frau die Ziellinie überquerte. Glückwunsch an alle Läuferinnen und Läufer und herzlichen Dank ans Orga-Team um Franziska Pfannes, das alles dafür getan hat, dass wir uns komplett auf den Lauf konzentrieren konnten!



POWERED BY
YOUR IMPACT.



Habemus Hammerwein!

Zum zwölften Mal fand am 21. Mai 2026 die Wahl des Kurtz Ersä Hammerwein statt – längst eine fest etablierte Veranstaltung, die erneut zahlreiche Vertreter aus Wirtschaft, Politik und Öffentlichkeit zusammenbrachte. 46 geladene Gäste erlebten einen genussvollen Abend im historischen Herrenhaus auf dem Eisenhammer.

Nach der Begrüßung durch den Beiratsvorsitzenden Rainer Kurtz eröffnete Burkhard Hench, Kellermeister des Weinguts Hench aus Bürgstadt, den Abend mit einem fachlichen Impuls zu „Chancen und Herausforderungen im nachhaltigen Weinbau“ und gab spannende Einblicke in aktuelle Entwicklungen der Weinwirtschaft. Im Mittelpunkt stand die Wahl aus sechs nominierten Weinen, die eine interne Jury in die Endauscheidung gebracht hatte. Die Verkostung wurde kompetent von Konrad Michel (Burgkellerei Wertheim) und Peter Arnold, Kellermeister des Weinguts Fürst Löwenstein, begleitet. Die Experten führten die Gäste mit viel Fachwissen durch die Besonderheiten der nominierten Weine.

Ein auf die Weine abgestimmtes 6-Gänge-Menü rundete den kulinarischen Rahmen ab. Nach intensiver Verkostung verkündete Rainer Kurtz um 22:30 Uhr feierlich den Gewinner: 2025 Spätburgunder, weiß gekeltert, Weingut Hench. Das familiengeführte Weingut aus Bürgstadt ist seit 2013 EU-biozertifiziert und erzeugt biologisch-dynamisch. Der älteste Teil des Weinguts im Ortszentrum von Bürgstadt geht auf das Jahr 1563 zurück. Der prämierte Hammerwein begleitet Kurtz Ersä traditionell durchs Jahr und wird bei Messen, internen Veranstaltungen und Technologietagen ausgeschenkt.

Die nominierten Weine in 2026:

- 2024er Würzburger Riesling
- 2024er Homburger Kallmuth Silvaner Erste Lage, trocken
- 2024 CF Sauvignon Blanc, trocken
- 2025er Silvaner Gutswein
- 2024er Würzburger Stein Silvaner Erste Lage, Qualitätswein Franken
- 2025er Spätburgunder, weiß gekeltert



WELTWEITE PRÄSENZ.

Deutschland

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

Ersa GmbH & Co. KG
info@ersa.de

Kurtz GmbH & Co. KG
info@kurtz.de

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

Kurtz Ersa Logistik GmbH
info@kurtzera.de

Kurtz Ersa Hammer Academy GmbH
HammerAcademy@kurtzera.de

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

Kurtz Ersa Smart Production GmbH
info-kesp@kurtzera.de

Frankreich

Kurtz Ersa France
ke-france@kurtzera.com

Rumänien

Kurtz Ersa Romania S.R.L.
info.romania@kurtzera.com

USA

Kurtz Ersa, Inc.
usa@kurtzera.com

Mexiko

Kurtz Ersa México S.A. de C.V.
Kurtz Ersa Manufacturing México
S.A. DE C.V.
info-kmx@kurtzera.com

China

Kurtz Ersa Asia Ltd.
asia@kurtzera.com

Kurtz Shanghai Ltd.
info-ksl@kurtzera.com

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

Ersa Shanghai, China
info-esh@kurtzera.com

Vietnam

Kurtz Ersa Vietnam Company Limited
info-kev@kurtzera.com

Indien

Kurtz Ersa India – Smart Production
Technologies Priv. Ltd
india@kurtzera.com

Singapur

Kurtz Ersa Singapore (Pte. Ltd.)
info.kes@kurtzera.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

Alle Stockfotos (S. 1, 4-11, 14, 16, 21, 24, 28, 30, 36, 40):
Adobe Stock. Urheber gemäß den jeweiligen Lizenzunterlagen.

Impressum

Herausgeber

Kurtz Holding GmbH & Co.
Beteiligungs KG
Frankenstraße 2
97892 Kreuzwertheim

Tel. +49 9342 807-0
info@kurtzera.de
www.kurtzera.de

Verantwortlich

im Sinne des Presserechts:

Thomas Mühleck (CEO)
© Kurtz Holding GmbH & Co.
Beteiligungs KG, 07/2026