37

Kurtz Ersa Magazin

Für Kunden und Geschäftsfreunde des Kurtz Ersa-Konzerns

Dezember 2013



Konzern

Beste Finanzkommunikation 4

Kurtz Ersa unterstützt Blue Competence 7

Neue Montagehalle 9

Metal Components

Die Zukunft unserer Eisengießerei: 10

MBW auf Expansionskurs 12

Moulding Machines

Produktivitätssteigerung im Motorenguss 14

Strategische Zusammenarbeit mit KUKA 17

K 2013 – Boost Your Production 21

Electronics Production Equipment

Ersa auf der Productronica 22

Selektivlöten in zwei Sekunden 25

Ausbildung schafft Vorsprung! 26

kurtz ersa

Es tut sich was!

Kurtz Ersa-Magazin Erstausgabe mit neuem Erscheinungsbild

Auch der Titel unseres Kundenjournals hat sich gewandelt. So wollen wir an die Tradition von „Kurtz gesagt" mit seinen 19 Jahrgängen und insgesamt 36 Ausgaben durchaus anknüpfen, allerdings in unserem neuen Erscheinungsbild. Das Kurtz Ersa-Magazin wird nun mit zwei Ausgaben pro Jahr Informationen aus unserem Konzern und über die Zusammenarbeit mit unseren Kunden anbieten.

Auch sonst hat sich bei Kurtz Ersa vieles getan. Für 2013 hatten wir uns einiges vorgenommen – und umgesetzt. Es kam noch besser als erwartet. So haben wir trotz konjunktureller Seitwärtsbewegung gut wachsen können und blicken voller Zuversicht, aber mit der gebotenen Vorsicht auf 2014.

Wir haben unsere Produktionsstätten und unsere Prozesse auf Wachstum und Effizienzsteigerung ausgerichtet. Neue Produkte in allen Businesssegmenten, organisatorische Verbesserungen und unser neues Kommunikationskonzept sind Zeugnisse unserer gelebten nachhaltigen Strategie.

Wir hoffen, im Kurtz Ersa-Magazin weiterhin über interessante Projekte berichten zu können und freuen uns auf den Dialog mit Ihnen.

Ich bedanke mich im Namen meiner Geschäftsführungskollegen für die großartige Unterstützung und wünsche alle Lesern einen guten Start ins neue Jahr!

Glück auf! Ihr Rainer Kurtz



Rainer Kurtz, geschäftsführender Gesellschafter der Ersa GmbH und Vorsitzender der Geschäftsführung des Kurtz Ersa- Konzerns (rechts), Thomas Mühleck, CFO (links) und Uwe Rothaug, CTO des Kurtz Ersa-Konzerns (Mitte)

Unser Technologievorsprung optimiert Qualität, Kosten und Lieferservice im Herstellungsprozess unserer Kunden.



4 Auszeichnung für Kurtz Ersa: Beste Finanzkommunikation im Mittelstand 2012 in der Kategorie „Großer Mittelstand"



6 Früherer Unternehmenschef Otto Kurtz hätte am 14. März 2013 seinen 100. Geburtstag gefeiert



10 Die Zukunft unserer Eisengießerei: Smart Foundry 200. Mit Technologievorsprung Kundennutzen erhöhen.



17 Strategische Zusammenarbeit mit KUKA, Kurtz seit Ende 2012 „Official System Partner"



26 Ausbildung schafft Vorsprung. Neuer Ersa-Ausbildungs- und Schulungskatalog erschienen!



28 Wü2run – bei Kurtz Ersa läuft's. Fan-Club spornte das komplette Kurtz Ersa-Team zu Bestleistungen an.

Inhalt

Konzern

4 Beste Finanzkommunikation
4 Vorstellung Beirat – gut beraten
5 Aufbruch für Kurtz Ersa
5 Das neue Logo
5 Kurtz Ersa – ein starker Konzern
6 Otto Kurtz – 100 Jahre unternehmerisches Wirken
7 Kurtz Ersa unterstützt Blue Competence
7 Kurtz Ersa ist „bekannter Versender"
8 Kurtz Ersa in Mexiko
9 Neue Montagehalle für Gießerei- und Schaumstoffmaschinen

Metal Components

10 Die Zukunft unserer Eisengießerei: Smart Foundry 200
11 Umweltverantwortung
12 MBW auf Expansionskurs
13 Aluminiumgießerei auf neue Beine gestellt

Moulding Machines

14 Produktivitätssteigerung im Motorenguss
15 Kurtz-Gießmaschine & Kunst bei Heunisch Guss
16 Kurtz-Entgratpressen machen mächtig Druck
17 Strategische Zusammenarbeit mit KUKA
18 Kurtz BOX FOAMER
19 Kurtz PANEL FOAMER
20 Kurtz ENERGY FOAMER
21 K 2013 – Boost Your Production

Electronics Production Equipment

22 Ersa auf der Productronica 2013
24 i-CON VARIO – das neue Flaggschiff
25 Selektivlöten in zwei Sekunden
26 Ausbildung schafft Vorsprung!
27 Ersa-Roadshow 2014
27 Ersa-Webshop online!
27 Mit Ersa-App immer Up-to-date!

Mitarbeiter

28 Wü2run – bei Kurtz Ersa läuft's.

Beste Finanzkommunikation im Mittelstand 2012

Im Rahmen eines feierlichen Festaktes wurde in Düsseldorf zum sechsten Mal der Preis für die beste Finanzkommunikation im Mittelstand vergeben. Mit dem Preis werden Firmen geehrt, die sich durch eine vorbildliche Kommunikation mit ihren Kapitalgebern auszeichnen. Unter der Schirmherrschaft des Bundesministers für Wirtschaft und Technologie, Dr. Philipp Rösler, wird der Preis in drei Größenkategorien vergeben und ist mit insgesamt 30.000 Euro dotiert. Der Preis wird gestiftet durch die Euler Hermes Deutschland AG, GE Capital und die Commerzbank. Ideelle Träger sind der Bundesverband der Deutschen Industrie (BDI), die Ruhr-Universität Bochum und die verschiedenen Titel der Wirtschaftspresse.

In der Kategorie „Großer Mittelstand" konnte sich die Kurtz Holding gegen alle übrigen Bewerber und nominierten Unternehmen durchsetzen und den begehrten Preis gewinnen.

Das Fazit der Jury in der Laudatio lautete: „Kurtz verfolgt eine offene, ehrliche, sachliche und zeitnahe Kommunikation und orientiert sich an den Anforderungen des Kapitalmarktes. Die Finanzkommunikation bei Kurtz bietet damit ein geschlossenes und dennoch transparentes Gesamtbild." Damit honorierten die Juroren die überzeugende Neuausrichtung der Finanzkommunikation im Kurtz Ersa-Konzern, die das Team um Geschäftsführer Thomas Mühleck seit 2009 auf eine völlig neue Basis gestellt hat. Zielgerichtet folgt er jetzt der Leitlinie, die zugleich auch Maßstab ist: „Wir wollen uns als sehr traditionelles Unternehmen mit modernen kapitalmarktorientierten Unternehmen messen lassen."



Zum Abschluss ihrer Laudatio sprach Ingeborg Neumann dem CEO Rainer Kurtz und dem CFO Thomas Mühleck ihre hohe Anerkennung im Namen der Jury und ihren persönlichen Glückwunsch zu dieser Auszeichnung aus.

Eine ausreichende Kapitalausstattung ist für jedes Unternehmen eine Grundvoraussetzung für nachhaltigen Geschäftserfolg. Daher ist es wichtiger denn je, den Dialog mit seinen Kapitalgebern in angemessener Form zu führen.

Als Preisträger „Beste Finanzkommunikation im Mittelstand 2012" haben wir hier jedenfalls beste Voraussetzungen, was unseren Investitionsplänen sicherlich sehr entgegen kommt.

Gut beraten!

Der Kurtz Ersa-Konzern wird von einem hochprofessionellen Beirat unterstützt. **Hans-Jürgen Thaus**, ehem. Finanzvorstand der Krones AG, bleibt weiterhin Vorsitzender. Als neue Mitglieder stehen **Dr. Dietmar Straub**, ehemals Vorstandsvorsitzender von Krauss-Maffei Kunststoffmaschinen und **Tina-Maria Kaeser-Vlantoussi**, Vorstandsmitglied bei Kaeser Kompressoren den Gesellschaftern und der Geschäftsführung zukünftig mit Rat und Tat zur Seite.

Im Rahmen der letzten Beiratssitzung sprach Herr Thaus der gesamten Belegschaft des Kurtz Ersa-Konzerns ein ausdrückliches Lob aus. Der Beirat schaut mit Stolz auf die Leistung der Mitarbeiter in den vergangenen Jahren und ermuntert, den eingeschlagenen sehr erfolgreichen Weg auch zukünftig konsequent weiter zu verfolgen.



V.l.n.r.: Bernhard Kurtz; Dr. Dietmar Straub, ehem. Vorstandsvorsitzender Krauss-Maffei Spritzgießmaschinen; Hans-Jürgen Thaus, ehem. Finanzvorstand der Krones AG; Tina-Maria Vlantoussi-Kaeser, Vorstand Kaeser Kompressoren; Walter Kurtz

Aufbruch für Kurtz Ersa

Bei Kurtz, Ersa und MBW hat sich die Geschäftssituation nachhaltig stabilisiert. Die Auftragslage ist gut. Wir trauen uns wieder, Personal einzustellen. Unsere Finanzierungssituation ist stabil und zukunftsweisend. Dennoch haben wir jede Menge Herausforderungen in der Zukunft zu meistern.

Die Kurtz-Gruppe ist aus der Finanz- und Wirtschaftskrise des Jahres 2009 durch erhebliche Anstrengungen von allen Mitarbeitern und dem Management gestärkt und neu ausgerichtet hervorgegangen. – Wir haben dies zum Anlass genommen, um – nach innen und außen sichtbar – unserem Konzern ein neues Erscheinungsbild oder neudeutsch eine Corporate Identity zu geben.



Unser neues Corporate Design schärft zum einen unseren Marktauftritt und vereinfacht zum anderen unsere Unternehmenskommunikation.

Wir haben damit die Komplexität unserer bisherigen Marken- und Imagestrategie deutlich reduziert.

Seit 2011 treten wir einheitlich mit dem Logo Kurtz Ersa auf. Damit demonstrieren wir, dass wir eine starke, auf Tradition fußende, erfolgreiche Unternehmensgruppe sind.

Der Kurtz Ersa-Konzern stellt sich schlank, schlicht und fachlich kompetent dar. Wir bleiben stark diversifiziert und schöpfen daraus hohe Kompetenz in allen unseren Geschäftsbereichen.

Wir hoffen, dass wir mit dem neuen Logo einerseits unseren Wiedererkennungswert auf dem Weltmarkt und in der Region stärken können und andererseits die Zusammenarbeit und das Zusammengehörigkeitsgefühl aller Kolleginnen und Kollegen weiter zu fördern.

Das neue Logo

Für alle Unternehmen des Kurtz Ersa-Konzerns gibt es ein einheitliches Logo „Kurtz Ersa".

Es ersetzt alle bisherigen Logos und Markenzeichen (auf Geschäftspapieren, Prospekten, Gebäudebeschriftungen, Werbemitteln usw.).

Die einzige Ausnahme stellt das Produkt/die Produktkennzeichnung selbst dar. Hier kommen die beiden Marken-Logos „Kurtz" und „Ersa" zum Einsatz.

Ein Corporate Design Manual, das alle Details hierzu verbindlich regelt, ist Bestandteil unseres Managementsystems.

kurtz ersa

kurtz

ersa



Gute Stimmung bei den Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern des Kurtz Ersa-Konzerns – nicht nur beim Feiern! Das gemeinsame Logo ist das Symbol für die Zusammengehörigkeit.

Kurtz Ersa – ein starker Konzern

Der Kurtz Ersa-Konzern hat sich in den letzten Jahren rasant entwickelt. Wir haben die Krise als Chance genutzt, uns neu aufgestellt und sind heute äußerst erfolgreich.

Als Ziele für die nahe Zukunft haben wir uns eine Eigenkapitalquote im Konzern von 50 %, ein operatives Ergebnis in allen Bereichen größer 10 % und die komplette Entschuldung gesetzt. Bei dieser Neuausrichtung soll konsequent jede Art von Verschwendung eliminiert und damit die Komplexität in allen Bereichen reduziert werden. Wir sind hier bereits auf einem guten Weg. Um diese Ziele auch nach außen zu zeigen, haben wir das Erscheinungsbild komplett überarbeitet. Statt einem „Holding-Logo", das auch für die Gruppe steht, sowie zwei „Marken" Kurtz und Ersa haben wir das alles auf ein Element reduziert: das neue Logo des Konzerns. Optisch rücken die beiden ehemaligen Marken Kurtz und Ersa dabei eng zusammen, verbunden durch ein grafisches Element. Der Schriftzug wurde gemäß den definierten Konzernzielen ohne Schnickschnack, zeitlos und stark in einer modernen Typographie dargestellt. Die grafische Verbindung durch die beiden ineinanderlaufenden Winkel symbolisiert den Konzern. Mittelfristig soll dieses Zeichen das Erkennungsbild für den Kurtz Ersa-Konzern sein. Deshalb nehmen wir ab sofort auch bewusst das Wort Konzern in den Mund. Wir werden als **ein** Unternehmen wahrgenommen, für unsere Kunden und Geschäftspartner werden wir bereits seit langem als ein starker Partner erkannt.



Das Farbspektrum des Kurtz Ersa-Konzerns besteht aus den zwei Stammfarben (Dunkel- und Hellblau des Logos) sowie aus den Akzentfarben, die für Grafiken, Tabellen, Hervorhebung etc. verwendet werden können.

Wir freuen uns, gemeinsam mit Ihnen mit dem neuen Erscheinungsbild in eine erfolgreiche Zukunft blicken zu dürfen. Wir hoffen, dass Ihnen das neue Erscheinungsbild ebenso gefällt wie den Gesellschaftern, dem Beirat, der Geschäftsführung sowie dem gesamten Führungskreis des Kurtz Ersa-Konzerns.

Otto Kurtz – 100 Jahre unternehmerisches Wirken

Otto Kurtz wäre am 14. März 2013 100 Jahre alt geworden. Auch wenn er am 31. Oktober 2003 im Alter von 90 Jahren gestorben ist, bleibt er vielen unvergessen.

Otto Kurtz besuchte zunächst die Volksschule in Hasloch und das Wertheimer Gymnasium, das er 1932 mit dem Abitur verließ. Anschließend studierte er Betriebswirtschaft an der Technischen Hochschule in München mit dem Abschluss Diplom-Kaufmann. Nach verschiedenen Praktika trat er 1936 in das Familienunternehmen ein.

1943 übernahm Otto Kurtz schließlich, zusammen mit seinem Vetter Hermann Kurtz, die Leitung des Betriebes. Von Anfang an waren unternehmerische Weitsicht, Mut und kaufmännische Vorsicht gefragt, um die richtige Strategie für die Firma zu entwickeln. Otto Kurtz war zunächst nur für die Eisengießerei, die Schmiede und die kaufmännische Verwaltung zuständig. Doch auch im Maschinenbau unterstütze er oft den Vertrieb. Um die Firma zukunftsfähig zu machen, mussten die Zufahrten ertüchtigt, Raum für eine angemessene Verwaltung geschaffen, ein Sozialgebäude gebaut und die Wasserversorgung abgesichert werden – für die damaligen Verhältnisse hohe Investitionen. Selbst diverse Sozialwohnungen wurden auf dem Betriebsgelände sowie in Hasloch errichtet.

Otto Kurtz setzte seine Erwartungen zunächst auf den Ausbau und die Modernisierung der Eisengießerei, die in verschiedenen Bauabschnitten von 1962 bis 1972 vorangetrieben wurde. Die Gießerei wurde mehr und mehr zum Rückgrat der Firma. Doch Otto Kurtz war weitsichtig genug, die Chancen des Maschinenbaus nicht zu verkennen.

Nach dem Ausscheiden von Hermann Kurtz im Jahre 1966 führte Otto Kurtz das Unternehmen als alleiniger Gesellschafter und Geschäftsführer. Es war ihm stets ein Anliegen, dem Maschinenbau ebenfalls zum Erfolg zu verhelfen. So wurde er nicht müde, trotz einiger Rückschläge, das richtige Produkt für die Maschinenfabrik zu suchen. Dies gelang schließlich mit dem Beginn des Baus von Formteilautomaten für die Styroporverarbeitung. Otto Kurtz hat sich im Laufe seines Berufslebens, Respekt, Anerkennung, aber auch viel Zuneigung erworben. Er galt bei Kunden, Lieferanten und der Belegschaft als zuverlässig, fair, durchaus fordernd, aber auch ausgleichend und äußerst menschlich. Die Firma Kurtz ist unter seiner Führung von einer „Schmiede mit angeschlossener Gießerei und Schlosserei" zu einem erfolgreichen, gesunden und zukunftsfähigen Unternehmen geworden. Im Laufe seines verdienstvollen Wirkens erhielt Otto Kurtz zahlreiche Auszeichnungen: 1979 wurde ihm das Bundesverdienstkreuz verliehen, 1983 wurde er Ehrenbürger von Hasloch und er erhielt im gleichen Jahr den Bayerischen Verdienstorden.



1983 wurde Otto Kurtz Ehrenbürger von Hasloch und er erhielt im gleichen Jahr den Bayerischen Verdienstorden.

Wir gedenken voller Freude und Dank dem großartigen Menschen Otto Kurtz, der am 14. März 2013 100 Jahre alt geworden wäre.

Nach dem Eintritt seiner Söhne beschloss Otto Kurtz im Jahre 1982, sich auf die Koordination der Geschäftsbereiche zu beschränken. Dies bedeutete jedoch keineswegs seinen Abschied aus dem Arbeitsleben. Sehr zum Leidwesen seiner geliebten Ehefrau Marianne, die ihn in so vielem unterstützt hat, blieb er weiterhin täglich in der Firma aktiv. Er hatte noch lange den kompletten Überblick und brachte sich geschickt mit Rat und oft auch mit Tat in das Geschehen ein. Seine regelmäßigen Rundgänge, sein Interesse für die Firma und auch für die privaten Belange der Mitarbeiter brachten ihm hohes Ansehen ein. Unvergessliche Betriebsfeste, Eröffnungsfeiern, Jubiläen konnte Otto Kurtz genießen und wenn dabei der „Hammerchor" auftrat, so war er mit Recht stolz auf die von ihm maßgeblich geprägte bodenständige Unternehmenskultur. Sein unermüdliches Engagement war oft ein schwieriger Spagat zwischen Familie und Unternehmen. Nicht zuletzt durch den großen Einsatz und Rückhalt seiner Frau Marianne – mit der er seit dem 30. Mai 1941 verheiratet war (sie verstarb am 10. November 2009) – konnte Otto Kurtz seinen Söhnen das Gespür für die richtigen unternehmerischen Entscheidungen vermitteln.

Otto Kurtz war stets überzeugt, dass das Unternehmen nur mit einem hohen technischen Entwicklungsstand und internationaler Ausrichtung Bestand haben kann.

Deshalb floriert der Kurtz Ersa-Konzern unter dem Familienmotto „erben und vermehren" nunmehr in der 6. Generation, die 7. Generation wurde Ende 2012 auch schon in den Gesellschafterkreis aufgenommen.



Otto Kurtz und seine Ehefrau Marianne 1991 im Rahmen ihrer goldenen Hochzeit.

Wir übernehmen weiterhin Verantwortung beim VDMA

Kurtz Ersa unterstützt die Nachhaltigkeitsinitiative Blue Competence

BLUECOMPETENCE
Alliance Member
Partner der Nachhaltigkeitsinitiative des Maschinen- und Anlagenbaus

Seit vielen Jahren sind Kurtz und Ersa Mitglieder im VDMA (Verband Deutscher Maschinen- und Anlagenbau) und bringen sich aktiv in die Verbandsarbeit ein. Dabei geht die Geschäftsführung mit bestem Beispiel voran und übernimmt Verantwortung.

Im Fachverband Kunststoff- und Gummimaschinen des VDMA wurde Uwe Rothaug, Geschäftsführer der Kurtz GmbH, zum neues Vorstandsmitglied gewählt. Er folgt damit Walter Kurtz nach, der sich nach 15 Jahren erfolgreicher Vorstandsarbeit nicht mehr zur Wahl gestellt hatte.„Gratulation zur zweiten Amtszeit“ hieß es für Rainer Kurtz, geschäftsführender Gesellschafter der Ersa GmbH und Vorsitzender der Geschäftsführung des Kurtz Ersa-Konzerns. In der VDMA-Fachgruppe Productronic bestätigten die Vorstandskollegen seine gute Arbeit an der Spitze und wählten ihn erneut zu ihrem Vorsitzenden.

Zusammen mit den verantwortlichen Kollegen aus den anderen Fachgruppen des VDMA bringen Rainer Kurtz und Uwe Rothaug auch die Nachhaltigkeitsinitiative „Blue Competence – Engineering a better world!“ des Verbands engagiert nach vorne.

Bemerkenswerte Erfolge hierzu gab es vor wenigen Wochen auf den Weltleitmessen „K“ in Düsseldorf und „productronica“ in München zu sehen. Dort konnten intelligente Lösungen für Nachhaltigkeit im Maschinen- und Anlagenbau präsentiert werden; innovative Maschinen und Anlagen, die bei gleicher Performance deutlich weniger Ressourcen verbrauchen und bis zu 50% Energieersparnis ermöglichen. Mehr Informationen unter:

www.bluecompetence.net



Dipl.-Ing. Rainer Kurtz geschäftsführender Gesellschafter der Ersa GmbH und Vorsitzender der Geschäftsführung des Kurtz Ersa-Konzerns steht erneut an der Spitze des VDMA-Vorstands Productronic.



Dipl.-Inf. Uwe Rothaug Geschäftsführer der Kurtz GmbH in Kreuzwertheim, wurde in den Vorstand des VDMA-Fachverbandes Kunststoff- und Gummimaschinen gewählt.

Kurtz Ersa ist „bekannter Versender”

Die Anschläge des 11. September und die daraus resultierenden Bemühungen, die Gefahren des Terrorismus zu bekämpfen, haben nicht nur für die Fluggäste gravierende Änderungen gebracht. Die Flugzeuge transportieren nicht nur Passagiere, sondern auch in erheblichen Mengen Fracht. Allein in Deutschland belief sich dieses Aufkommen 2011 auf 2.300 Mio Tonnen.

Die EU-Behörden haben Vorschriften zur sicheren Abwicklung dieses Frachtaufkommens erlassen. Auch Kurtz Ersa stellt sich dieser Herausforderung. Eine zügige Abwicklung von Luftfracht kann in Zukunft nur erfolgen, wenn alle Beteiligten in der Lieferkette der Luftfracht einen zertifizierten Status erreichen und einhalten. Die Kurtz GmbH und Ersa GmbH haben deshalb beim Luftfahrtbundesamt den Status eines bekannten Versenders beantragt. Nach umfangreichen Vorarbeiten und intensiver Schulung des mit Luftfracht betroffenen Personals wurden **beide Unternehmen auditiert** und haben den **Status eines bekannten Versenders** erhalten. Dies ermöglicht uns, auch in Zukunft Ware per Luftfracht kurzfristig an Kunden auszuliefern. Wir vermeiden dadurch eine Verlängerung der Transportzeit durch zusätzliche Röntgenkontrollen oder gar eine komplette Untersuchung am Flughafen. Jeder kennt aus eigener Reiseerfahrung die Staus an den Sicherheitskontrollen an Flughäfen und kann sich den enormen Zeitaufwand vorstellen, der erforderlich wäre, die Menge der Frachtsendungen zu überprüfen. In Zusammenarbeit mit gleichfalls auditierten Speditionsunternehmen, die den Status eines reglementierten Beauftragten haben, können unsere Luftfrachtsendungen am Flughafen ohne Verzug abgewickelt werden. Damit erweist sich auch ein auf den ersten Blick sehr trockenes Bürokratieprojekt als ein Baustein zur Kundenzufriedenheit. Außerdem ergibt es ein beruhigendes Gefühl bei der nächsten Flugreise zu wissen, dass die Fracht unter den Füßen einer gewissenhaften Überprüfung unterzogen wurde.

Der Status des „bekannten Versenders” ermöglicht uns, auch in Zukunft Ware per Luftfracht kurzfristig an Kunden auszuliefern.





Mexikos Wirtschaft weist solide Wachstumszahlen auf und hat sich in den vergangenen zehn Jahren extrem gewandelt – weg von einer kleinen, hin zu einer offenen und vielfältigen Wirtschaft.

NEUE NIEDERLASSUNG

Kurtz Ersa, S.A. de C.V. in Mexiko

Mexiko ist für Kurtz Ersa seit langem ein interessanter Markt. Die wirtschaftliche Situation Mexikos bietet derzeit viele Chancen. Es wird enorm viel investiert und die internationale Leistungsfähigkeit dieses Landes ist bemerkenswert.

Für Mexiko, wo Branchen wie die Automobil- und Elektronikindustrie gute Zuwächse zeigen, sieht Kurtz Ersa hohes Geschäftspotential, in all diesen Branchen können unsere Produkte entscheidend zur Fertigungseffizienz und -qualität beitragen.

Kurtz Ersa hat deshalb eine eigene Niederlassung mit Sitz in Mexico City gegründet. Es gibt vor Ort ein zentrales Lager, einen Ersa Tools Demo-Raum, einen Verkaufsraum sowie Servicepersonal an mehreren Standorten. Darüber hinaus beraten Verkaufsingenieure in den Bereichen Moulding Machines und Electronics Production Equipment unsere Kunden.

Die neue Niederlassung bietet das komplette Spektrum an Lötsystemen, Schaumstoffmaschinen und Gießereimaschinen an. Kurze Reaktionszeiten in Verbindung mit kompetentem Service durch lokales, auch spanischsprachiges Personal, heben das neue Unternehmen positiv vom Wettbewerb ab.

Kurtz Ersa Mexiko ist eng mit den Produktionswerken in Deutschland und China sowie dem Standort in den USA verzahnt. Die Leitung der Niederlassung liegt zunächst bei Herrn Albrecht Beck, der bereits seit zwei Jahren erfolgreich die Geschicke von Kurtz North America lenkt.

Neue Montagehalle für Gießerei- und Schaumstoffmaschinen



Die 48 m lange, 17 m breite und fast 18 m hohe Halle konnte wie geplant – nach nur 19 Wochen Bauzeit – in Betrieb genommen werden.

Doppelten Grund zum Feiern gab es am 14. September bei der Kurtz GmbH in Kreuzwertheim. Die Geschäftsführung hatte alle Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter mit Familie zum Betriebsfest und zur offiziellen Einweihung in die neue Montagehalle nach Wiebelbach eingeladen.

Damit konnte die neue Halle – wie geplant – nach nur 19 Wochen Bauzeit in Betrieb genommen werden. Rund 800 Gäste zeigten sich von den beeindruckenden Dimensionen ebenso angetan, wie vom gebotenen Rahmenprogramm.

Uwe Rothaug, Geschäftsführer der Kurtz GmbH war sehr erfreut über die große Resonanz in der Belegschaft und richtete besondere Grüße an die Gesellschafter und Ehrengäste. Mit den „immer größer und schwerer werdenden Maschinen" erläuterte er die Beweggründe für den Neubau der Halle. Die vor einem Jahr getroffene Entscheidung sei richtig und wichtig gewesen. Inzwischen gewonnene Aufträge, die nun eine Auslastung bis ins Jahr 2015 sicherstellen, wären ohne den Neubau nicht möglich gewesen.

Der geschäftsführende Gesellschafter des Kurtz Ersa-Konzerns, Rainer Kurtz, zeigte sich besonders erfreut, dass man nach schwerer Zeit, mit Finanz-, Wirtschafts- und struktureller Krise, wieder ein großes Betriebsfest feiern und mit einer Investition von nahezu 1,5 Millionen Euro in die „wunderschöne Montagehalle" wieder ein positives Signal in Richtung Zukunft setzen konnte.

Kurtz bedankte sich bei allen, die am reibungslosen Gelingen des Bauprojektes mitgewirkt hatten.

Im Anschluss an den offiziellen Teil hatten die Gäste nun Gelegenheit, die Produktionseinrichtungen zu besichtigen und das Rahmenprogramm ausgiebig zu nutzen. Zum Beispiel eine Kletterstation des Deutschen Alpenvereins, an der besonders Mutige die beachtliche Hallenhöhe auf eigene Faust erklimmen konnten.

Nur kurze Zeit später wäre an eine Feier in der neuen Halle nicht mehr zu denken gewesen. Längst hatten die Mitarbeiter aus der Gießmaschinenmontage diese für ihren eigentlichen Zweck in Beschlag genommen. Schließlich gilt es, die vereinbarten Liefertermine für die zahlreichen Projekte einzuhalten, für die Kurtz Entgratpressen und Gießmaschinen produziert werden müssen.



Einweihung der neuen Montagehalle (v. l. n. r.) Uwe Rothaug, Geschäftsführer Kurtz GmbH, Bürgermeister Horst Fuhrmann, Dr. Maximilian Hollerbach, Geschäftsführer Hollerbach-Bau, Rainer Kurtz, Geschäftsführer Kurtz Holding, Wolfgang Reiner, Vorstand der Sparkasse Tauberfranken und Architekt Peter Menig.

Die Bedingungen hierfür sind in der neuen Halle jedenfalls optimal. Drei Kräne, mit bis zu 50 t Tragkraft ermöglichen den Montageteams effizientes Arbeiten. Das ist allerdings auch erforderlich, um die vielen Aufträge termingerecht abwickeln zu können.





Die Zukunft unserer Eisengießerei: Smart Foundry 200

Die Eisengießerei der Kurtz GmbH in Hasloch wurde im Jahr 1850 gegründet. Sie verkörpert damit Kernkompetenz wie kein anderer Geschäftszweig von Kurtz Ersa.

Die Situation für Eisengießereien ist in Deutschland seit Jahren ungünstig. Umso mehr stellte sich die Frage nach der zukünftigen Erfolgsstrategie für diesen Geschäftsbereich. Die Vision des Kurtz Ersa-Konzerns gibt hier die Antwort vor: **Mit Technologievorsprung Kundennutzen erhöhen.**

In einem sorgfältig durchgeführten Entscheidungsprozess wurden Chancen und Risiken einer Neuausrichtung abgewogen. Das Ergebnis war eine Entscheidung von Management, Beirat und Gesellschaftern im Jahr 2012 für das Projekt **„Smart Foundry 200“**.

Die Eckpunkte dieses Projekts sind:

- Zukunftsfähigkeit durch signifikante Produktivitätssteigerung
- Qualitätsvorsprung gegenüber dem Wettbewerb
- Einführung des Toyota-Produktionsprinzips in Form einer getakteten Fließfertigung
- Erhebliche Volumensteigerung
- Konzentration auf Ziel-Kunden und Ziel-Teilespektrum

Das Geschäftsmodell

Bestehende, teilweise sehr langwährende Kundenbeziehungen sollen vertieft und ausgebaut werden. Die Volumensteigerung soll aber auch mit Neukunden geschafft werden. Zielbranchen sind der allgemeine deutsche Maschinenbau, hier insbesondere Werkzeugmaschinen, Motoren, Energietechnik, Schiffsbau, Medizintechnik, Schienen- und Förderfahrzeuge, Antriebstechnik, Pumpen, Mahl- und Aufbereitungsanlagen, Kunststoff- sowie Druck- und Papiermaschinen.

„Smart Foundry 200“ eignet sich ideal für Stückgewichte zwischen 300 kg – 8 t. Die mittleren Losgrößen sollten zwischen 5 und 20 Stück liegen. Die Jahresproduktionsmenge wird in der Regel unter 1.500 Stück liegen. Die Legierungen sind Grauguss GJL 150 – GJL 300 sowie Sphäroguss GJS 400 – GJS 800 oder auch Sonderwerkstoffe wie ADI, GJS 500-10, GJS 500-14.

Kurtz-Eisengießerei, der ideale Partner für den Maschinenbau

Noch stärker als bisher wird von Kurtz Ersa der Dienstleistungsgedanke in der Wertschöpfungskette unserer Kunden herausgestellt. Die Fertigung wird durchgängig über SAP R3 mit Anbindung an das innerbetriebliche Transportsystem gesteuert. Die Anbindung von Kundensystemen über EDI gehört zum Standard, ebenso wie zertifizierte Prozesse nach DIN ISO 9001, der Umweltzertifizierung nach



Blick in die „alte“ Eisengießerei

ISO 14001 sowie Arbeits- und Gesundheitsschutz nach OSAS 18001,

Bereits in der Entwicklung von Neuteilen können die Kunden auf die jahrhundertelange Erfahrung eines modernen Industriekonzerns zugreifen. Auch die Einbindung der Gießerei in ein Technologieunternehmen bietet langfristige Sicherheit.

Smart Foundry 200, die neue Gießerei

Allzu viel soll hier von der neuen Gießerei noch nicht verraten werden. Künftige Ausgaben des Kurtz Ersa-Magazins werden hierüber berichten.

Nur so viel zum jetzigen Stand des Projekts:

Die Infrastrukturmaßnahmen wie neue Sozialräume, Aufrüstung und Neuanlage von Energie- und Druckluftnetz sind weitgehend abgeschlossen. Mit dem Abbruch von bestehenden Gebäuden wurde begonnen. Durch die teils sehr komplexen Einbauten von technischen Anlagenteilen werden die Tiefbauarbeiten eher anspruchsvoll. Der bevorstehende Winter führt hier hoffentlich nicht zu allzu großen Verzögerungen. Sämtliche Anlagenkomponenten wurden bei den sorgfältig ausgewählten Projektpartnern bestellt. Insbesondere auf Wärmerückgewinnung und umweltfreundliche sowie Arbeitsplatz optimierende Bedingungen wurde besonderes Augenmerk gerichtet.

Im Raum Frankfurt – Würzburg, direkt an der großzügig ausgebauten A3, entsteht für die Branche wohl ein bemerkenswerter Systemlieferant für Eisenguss. Die Jahreskapazität wird 20.000 t – in der zweiten. Ausbaustufe 25.000 t – pro Jahr betragen. Gerne erwartet das Eisenguss-Team von Kurtz Ersa die neuen Anfragen für die gewaltige Herausforderung.

Die Eröffnung der neuen Fertigung ist für das zweite Halbjahr 2014 geplant.



Umweltverantwortung

Die Kurtz-Eisengießerei in Hasloch wurde nach DIN EN ISO 50001 zertifiziert.

Generelles Ziel dieser Norm ist es, Organisationen beim Aufbau von Systemen und Prozessen zur Verbesserung ihrer Energieeffizienz zu unterstützen. Durch systematische Einführung, Verwirklichung, Aufrechterhaltung und Verbesserung eines Energiemanagementsystems soll eine kontinuierliche Verbesserung des Energiemanagements, der Energieeffizienz und der Energieeinsparung erzielt werden.



Die Norm beschreibt Anforderungen bezüglich der Versorgung mit sowie Einsatz und Verbrauch von Energie einschließlich Messung, Dokumentation, Auslegungs- und Beschaffungspraxis für Energie verbrauchende Einrichtungen, Systeme, Prozesse und Personal. Sie bezieht sich auf alle Faktoren, die sich auf den Energieeinsatz auswirken und überwacht und beeinflusst werden können.



Bei der Umsetzung der DIN EN ISO 50001 in der Kurtz-Eisengießerei konnte man auf das vorhandene Zertifikat nach EN 16001 aufbauen. Voraussetzung für die erfolgreiche Zertifizierung war der Ausbau des vorhandenen Energiemanagementsystems, verbunden mit der Ernennung eines Energiemanagementbeauftragten und der Einführung eines Energieteams. Ein „Energie-Monitoring-System" (EMS) zur Überwachung aller großen Energieverbraucher wurde eingeführt, mit dem die energetischen Abläufe bewertet werden und Maßnahmen zur Optimierung ergriffen werden können.

Anders als bei vielen Marktbegleitern ist bei Kurtz der verantwortungsvolle Umgang mit den Energieressourcen in den Unternehmenszielen verankert. Nach Aussage des BD-Guss ist der Anteil der bislang nach der DIN EN ISO 50001 zertifizierten Unternehmen geringer als 20 %.

MBW auf Expansionskurs

Die MBW Metallbearbeitung Wertheim GmbH, ist ein moderner und erfolgreicher Dienstleister rund um die Blechbearbeitung. An zwei Standorten, in Wertheim und Baiersdorf bei Erlangen, produziert das Unternehmen anspruchsvolle Blecherzeugnisse und bietet seinen Kunden als Spezialist für Systemlösungen ein „Rundum-Sorglos"-Full-Service-Paket.

Als wichtigen und richtigen Schritt, um die Wettbewerbsfähigkeit des Unternehmens weiter zu steigern, hat sich die Erweiterung der Produktionsfläche um eine neue Montagehalle und die Investition in die Pulverbeschichtungsanlage erwiesen, die Ende vergangenen Jahres am MBW-Hauptsitz in Wertheim eingeweiht und in Betrieb genommen werden konnten. Die gute Auslastung im Mehrschichtbetrieb, schon wenige Wochen nach der Inbetriebnahme, belegt diese Einschätzung ebenfalls.

Mit der neuen Pulverbeschichtungsanlage setzt das Unternehmen nicht nur Maßstäbe hinsichtlich Teile-Abmessungen und Oberflächenqualität, sondern auch bei Umweltverträglichkeit, Produktivität und Flexibilität. In den großvolumigen Kammern der besonders umweltfreundlichen Anlage können Teile mit 1.600 x 1.800 x 4.000 mm Größe in höchster Qualität oberflächenbeschichtet werden.



Die Pulverbeschichtungsanlage und die Erweiterung der Produktionskapazität stellen einen weiteren Meilenstein in der MBW-Geschichte dar", erklärt MBW-Geschäftsführer Ewald Garrecht. Er ist zuversichtlich, die MBW-Marktposition weiter ausbauen zu können. „Wir haben dafür beste Voraussetzungen: Zwei leistungsfähige Produktionsstandorte mit modernem Maschinenpark, ein hochmotiviertes Team mit großer Fachkompetenz und eine direkt auf den Kundennutzen ausgerichtete Strategie, die am Markt sehr gut ankommt." Die Resonanz von Kundenseite gibt ihm Recht und lässt kaum Zweifel daran, dass dies auch gelingen wird.







Die Entscheidung, in eine moderne Pulverbeschichtungsanlage und die Erweiterung um eine neue Montagehalle zu investieren, bestätigen sich im Jahresverlauf als richtig.

Da MBW auch für die Zukunft kräftiges Wachstum plant, sind für 2014 bereits weitere Investitionen in Technologie- und Produktionskapazitäten vorgesehen.



Aluminiumgießerei auf neue Beine gestellt

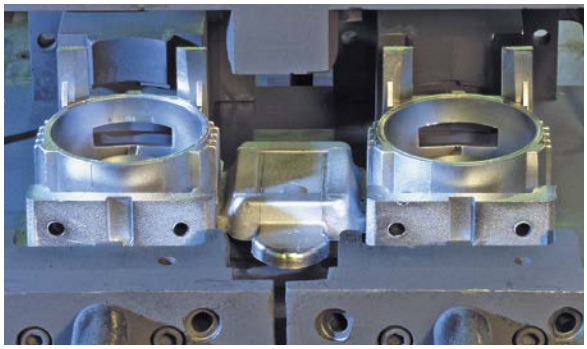
Guss hat in der knapp 235-jährigen Geschichte von Kurtz Ersa eine lange Tradition. Bereits seit 1852 wird Eisen vergossen, seit gut 30 Jahren auch Aluminium. Da hier verschiedene Märkte bedient werden wurde zum 01.11.2012 – also zum 30-jährigen Bestehen – die Aluminiumgießerei aus der Kurtz GmbH ausgegliedert und in eine eigene Firma, der Kurtz Aluguss GmbH & Co. KG gebracht.

Aber die Formalie stand nicht im Mittelpunkt des Veränderungsprozesses – die Aluminiumgießerei wurde vielmehr völlig neu ausgerichtet.

Schlüsselpositionen wie Werks-, Technologie- und Qualitätsleitung wurden neu besetzt. Die Produktivität wurde durch Einführung der 2-Maschinen-Bedienung, neuer Arbeitszeitmodelle oder auch die Verlagerung der Putzerei von der Barthelsmühle zurück zum Standort der Gießerei deutlich gesteigert. Verschiedene Ersatz- und Erweiterungsinvestitionen wie neue Maschinensteuerungen, Peripherieanlagen oder auch eine neue Versandhalle bieten hervorragende Rahmenbedingungen für eine erfolgreiche Expansion. Schließlich konnte durch die Summe aller Maßnahmen und die hervorragend qualifizierten und motivierten Mitarbeiter der Ausschuss deutlich reduziert und damit die Kundenzufriedenheit gesteigert werden.

Dies zeigt sich unter anderem in der erfolgreichen Akquise von Neuteilen in der Größenordnung 40 % des gesamten Auftragsvolumens. Weitere 20 % sind im Vergabestatus. Die Kernmärkte der Aluminiumgießerei liegen in den Bereichen Maschinenbau, Energietechnik und Mobilität. Eine Marktstudie belegt die steigende Attraktivität, insbesondere im Bereich Niederdruckguss.

Die Aluminiumgießerei steht durch die Neuorganisation inzwischen auf eigenen und gesunden Beinen und ist für zukünftige Herausforderungen bestens vorbereitet.





Auch unter der neuen Firmierung legt man größten Wert auf reproduzierbar hohe Qualität der Aluminium-Gussteile.

Enorme Produktivitätssteigerung im Motorenguss durch maßgeschneiderte Lösungen und Mehrfachbelegung

Mit der Aufgabenstellung, die Qualität und Produktivität bei der Herstellung von Zylinder-Kurbelgehäusen für Reihenvierzylindermotoren aus Aluminium deutlich zu steigern, war die BMW Group an Kurtz herangetreten. BMW setzt bereits seit mehreren Jahren auf Niederdruckgießmaschinen von Kurtz.

Das ehrgeizige Projektziel war die **zweifache Belegung der Kokille**, um die Produktivität maßgeblich zu steigern. Eine Mehrfachbelegung von Kokillen ist zwar schon länger Stand der Technik und damit im Grunde nichts Neues – nicht jedoch bei Gussteilen dieser Größenordnung und den gießtechnischen Anforderungen von Motorblöcken.

Die aus der Gussteilgröße von ca. 1000 x 400 x 400 mm und ca. 70 kg resultierende Größe des Gussteils und dessen Komplexität stellen besondere Anforderungen an die **Kokillenkühlung**, die Installation der Medienführung und den Zugang für die Wartung an der Kokille.

Eine **Zweifachbelegung** der Kokille mit derartigen Teilen ist bislang einzigartig. Damit und mit weiteren innovativen technischen Details der Kurtz-Niederdruck-Gießmaschinentechnologie ist es gelungen, die Produktivität mehr als zu verdoppeln.

Die in Zusammenarbeit mit BMW entstandene **Kurtz AL 18-12 SO Niederdruck-Gießmaschine** setzt neue Maßstäbe in der Produktion von qualitativ hochwertigen Motorenteilen. Sie ist darüber hinaus Beleg dafür, dass das Niederdruckgießverfahren auch für die Produktion von Großserien-Motoren erste Wahl ist.

Kurtz AL 18-12 SO – Niederdruckgießmaschine

Höchste Produktivität bei der Herstellung von Zylinder-Kurbelgehäusen für BMW-Reihen 3-, 4- und 6-Zylinder-Motoren aus Aluminium



Kurtz Gießmaschine & Kunst bei Heunisch Guss

Heunisch Guss, gegründet 1980, eine Gießerei im Familienbesitz, fertigt Gussteile aus Grauguss und Aluminium. Produziert wird an vier Standorten, davon zwei in Deutschland und zwei in Tschechien.

Im Werk Slévárna in Krasna Tschechien werden Aluminiumteile im Kokillen- und Niederdruckguss hergestellt. Die Gussteile wiegen bis zu 50 kg und die Losgrößen bewegen sich zwischen 500 bis 100.000 Stück pro Jahr. Nach dem Gießen werden die Teile auf Wunsch noch bearbeitet und einbaufertig geliefert.

Die Slévárna Heunisch a.s. in Krasna erweiterte ihre Niederdruckgießerei und investierte in eine Kurtz-Niederdruckgießmaschine vom Typ AL 16-12 SR. Damit konnten sowohl die Kapazität, als auch die Flexibilität für Aluminiumguss mit Stückgewichten bis zu 50 kg deutlich gesteigert werden. Auch auf das Risk-Management wirkt sich der vergrößerte Maschinenpark positiv aus. Bei Produktionsunterbrechung einer Niederdruckgießmaschine steht jetzt eine weitere Back-Up-Lösung zur Verfügung.

Vier technologische Vorteile, die den Ausschlag für die Investition in eine Kurtz-Niederdruckgießmaschine gaben:

- Niederdruckgießsteuerung – extrem genaue Proportionalsteuerung, frei programmierbar
- Kühltechnologie – Kühlung mittels 12 Mischkreisen. Jeder Kühlkreis kann sowohl als Wasser-, als Luft- oder eben als Mischkreis genutzt werden. Jedes Medium kann frei gewählt und kombiniert werden. Die Steuerung der Kühlung erfolgt nicht nur über Zeit, sondern auch über Temperatur, was einen sehr hohen Stellenwert für den Prozess hat.
- Auswerfersystem – als Auswerfer werden mehrere Auswerferstempel eingesetzt. Dies minimiert den Verzug der Gussteile
- Maschinensteuerung – die frei programmierbare, komfortable und einfach bedienbare Steuerung überzeugt. Viele Features wie beispielsweise die Rezeptverwaltung, die das Speichern von Maschinen- und Prozessparametern erlaubt, helfen im täglichen Umgang. All diese Parameter können sehr einfach wieder aufgerufen werden. Das erleichtert und beschleunigt das Rüsten der Maschine.



Bild oben: Josef Varga und Kurtz-Vertriebsleiter Lothar Hartmann bei der Bildübergabe. Im Hintergrund die Kurtz ND-Gießmaschine.

Bild unten: Das Kunstwerk oben zeigt die neue Kurtz ND Gießmaschine in der Slévárna Heunisch a.s. in Krasna.



Neben der Technologie, verbindet auch die Kunst die beiden Häuser Heunisch und Kurtz: Josef Varga, Gießereileiter bei Slévárna Heunisch, ist nicht nur mit Leib und Seele Gießer und leitet sehr erfolgreich die Gießerei in Tschechien, sondern mit gleicher Leidenschaft auch Maler.

In seinen Bildern finden sich häufig Motive des täglichen Gießereilebens. So ist nun auch die Kurtz ND-Gießmaschine „verewigt" und auf Leinwand festgehalten. Das tolle Bild hat einen Ehrenplatz bei Kurtz und steht für eine sehr gute Kundenbeziehung.

Vielen Dank und viel Muse für Herrn Varga, denn ohne Muse ist ein Künstler genauso unglücklich, wie ein Gießer ohne Gussteil.

Die Slévárna Heunisch a.s.

Gießerei und CNC-Bearbeitung Kokillengussteile aus Alsi-Legierungen

- 5 Schachtöfen
- moderne Niederdruckgießmaschinen
- Schwerkraftkokillenguss
- Kernschießautomaten mit einem Schussvolumen von 12 bis 25 Litern
- Qualitätsprüfung durch metallurgisches Labor und 3D-Messmaschinen
- Gussteilgewichte: von 0,1 kg bis 50 kg
- Von 500 Stück bis 100 000 Stück pro Jahr

Kurtz-Entgratpressen machen mächtig Druck

„Mit Druck können wir bestens umgehen!" lautet der Leitspruch im Kurtz-Gießereimaschinenbau, wo inzwischen auch sehr erfolgreich Entgratpressen verkauft werden. Dass dem tatsächlich so ist, beweisen die Spezialisten von Kurtz täglich aufs Neue in ihren zahlreichen Projekten, wo nicht selten Maschinen produziert werden, die mit einem Druck, beziehungsweise einer Kraft von 300 Tonnen arbeiten.

Die Erfolgsgeschichte von Kurtz-Entgratpressen geht nun schon ins fünfte Jahr. Von Jahr zu Jahr werden mehr Pressen geliefert. Immer wieder setzen Kurtz-Entgratpressen Maßstäbe beim effizienten Stanzentgraten. Die überlegene Technologie sorgt für optimierte Fertigungsprozesse und entscheidende Kostenvorteile bei den Anwendern. Nicht umsonst verfügt Kurtz inzwischen über beste Referenzen, nicht nur in der Automobilindustrie.

Erfolgsmodelle sind, neben den Pressen im C-Form-Aufbau, die für beste Zugänglichkeit stehen, 4-Säulenpressen mit 100 t Presskraft und Ausführungen mit Schiebe-Kipptisch mit 200 bzw. 300 t Presskraft. Zusätzlich zum Standard-Portfolio sind bei Kurtz aber auch alle erdenklichen Sonderlösungen zu haben.

Dabei gilt es festzuhalten, dass die Pressen ihren Einsatz nicht nur im Druckguss finden, sondern auch im Kokillen- und im Sandguss. Sowohl beim Guss als auch beim Entgraten setzt Kurtz besonders auf Beratung. Die Anwender schätzen die extrem hohe Prozess-Kompetenz der Kurtz-Spezialisten und dass sie – vom Gießen bis zum Entgraten – alles aus einer Hand bekommen. So konnten bereits mehrfach Wunschvorstellungen von Kunden erfolgreich realisiert werden, die auf den ersten Blick „eigentlich unmöglich" schienen.

Die Technologie-Vorteile der Kurtz-Entgratpressen basieren in vielen Punkten auch auf den großen Erfahrungen, über die Kurtz im Bau von Niederdruck-Gießmaschinen verfügt, z. B. bei der Rezeptverwaltung. Damit können Maschinen- und Prozessabläufe gespeichert und bei Bedarf ganz einfach wieder aufgerufen werden. Dies reduziert die Rüstzeiten und erhöht die Sicherheit beim Programmieren. Weitere Highlights der Kurtz-Pressen sind die „Matrix-Funktion", die hilft, das Entgratwerkzeug vor Fehlbedienung und somit vor Schaden zu schützen und die besonders schnellen Taktzeiten, die sich vor allem bei den Schiebe-Kipptisch-Pressen realisieren lassen.

Dass schon bei der Konzeption auf möglichst geringen Energieverbrauch geachtet wurde, versteht sich von selbst. Schließlich ist Kurtz Ersa engagiertes Mitglied der VDMA-Nachhaltigkeitsinitiative „Blue Competence" und hat sich auch schon in den anderen VDMA-Maschinenbau-Bereichen „Productronics" und „Schaumstoffmaschinenbau" zu Ressourcen schonendem, nachhaltigem Handeln verpflichtet.

Wer sich genauer über die Vorteile der Kurtz-Entgratpressen informieren oder diese einmal Live erleben möchte, hat dazu auf der EROGUSS in Nürnberg die Gelegenheit. Vom 14.–16. Januar ist dort auf dem Kurtz-Messestand in Halle A7, Stand 341 eine C-Presse mit 50 t Presskraft ausgestellt. Das kompetente Kurtz-Team begrüßt Interessenten dort ebenso gerne, wie im Werk in Wiebelbach, wo sich – nach Terminabsprache – nicht nur der Blick in die neue, 18 m hohe Montagehalle lohnt.









Erfolgsmodelle: Kurtz-Säulenpressen, die auch mit Schiebe-Kipptischen ausgeführt werden können.



Strategische Zusammenarbeit mit KUKA, Kurtz seit Ende 2012 „Official System Partner"

Ende 2012 wurde Kurtz als „Official System Partner" von KUKA für erfolgreiche Zusammenarbeit ausgezeichnet. Während im Geschäftsbereich Gießereimaschinen bereits mehrere Projekte gemeinsam erfolgreich abgewickelt werden konnten, setzt nun auch der Bereich *Schäummaschinen* verstärkt auf den Einsatz der Robotertechnik aus Deutschland.

Vollautomatische Lösungen sind in vielen Bereichen die Voraussetzung für eine wirtschaftliche Produktion und sorgen damit zur Erhaltung von Arbeitsplätzen. Zusammen mit unserem Partner KUKA sind wir bestens gerüstet, die immer komplexer werdenden Handhabungsaufgaben optimal zu lösen.

Roboter können zuverlässig das **Einlegen von mechanischen Bauteilen in Schäumformen** übernehmen, wie es zum Beispiel bei der Produktion von Automobil-Rücksitzen aus EPP benötigt wird. Selbstverständlich können die Fertigprodukte auch automatisch aus der Schäumform entnommen und weiterverarbeitet werden. Besonders von der Automobilindustrie werden immer komplexere Formteile benötigt, bei deren Herstellung das vollautomatische Handling wirtschaftlich zwingend erforderlich ist.

Auch bei der Produktion von **EPS Dämmplatten** werden zum Sortieren, Stapeln und Palettieren der Produkte an Hochleistungsschneideanlagen Roboter für das Handling eingesetzt.

Wichtig ist, dass bei einer Produktumstellung auch alle in der Folge befindlichen Handhabungsgeräte und Anlagen automatisch umgestellt werden können. Eine Schnittstelle zur Steuerung der Produktionsanlage sowie ein automatischer Greiferwechsel bieten diese Freiheit.

Durch die strategische Partnerschaft mit KUKA sind innovative Lösungen mit höchstem Kundennutzen garantiert.







Kurtz BOX FOAMER – die neue Dimension

Mit dem BOX FOAMER stößt Kurtz bei der Kistenproduktion in eine neue Dimension vor. Unsere revolutionäre Werkzeugtechnologie ermöglicht durch ihren massearmen Aufbau Zykluszeiten und Energieeinsparungen, die bisher nicht vorstellbar waren.

Grundlage für die Entwicklung dieser Werkzeugtechnologie war die stete Forderung der Verarbeiter nach Innovationen im Prozess. Da die Effizienz im Prozess wesentlich durch das Werkzeug bestimmt wird, kommt es auf ein perfektes Zusammenspiel der Werkzeugtechnologie und der Maschine als „Werkzeugbedienplattform" an. Daher muss die Maschine entsprechend ausgestattet und optimiert sein, um eine effektive Werkzeugansteuerung zu gewährleisten.

Der Kurtz BOX FOAMER wird diesen Anforderungen in idealer Weise gerecht und sorgt zusammen mit der innovativen Werkzeugtechnologie für kürzeste Zykluszeiten und riesige Energieersparnis. Neben der deutlichen Produktivitätssteigerung bedeutet dies auch einen wesentlichen Beitrag zur Nachhaltigkeit.

Damit bestätigt das Unternehmen einmal mehr, dass bei Kurtz Innovationen in der Werkzeugtechnologie konsequent vorangetrieben und zum Nutzen der Kunden zur Marktreife entwickelt werden.





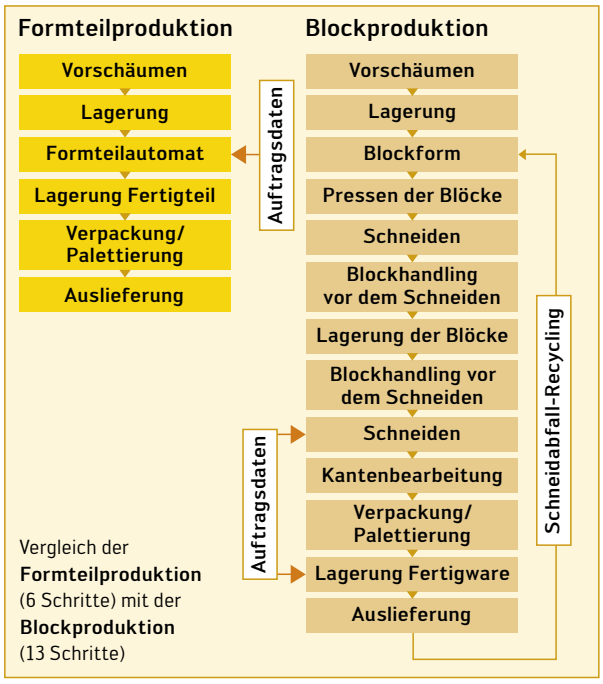
Kurtz PANEL FOAMER – kostensparend

Bisher wurden Dämmplatten für die Fassadendämmung fast ausschließlich aus Blöcken geschnitten. Der Hauptgrund für diese Herstellungsmethode sollte im verhältnismäßig niedrigen, spezifischen, Energieverbrauch bezogen auf ein Kilogrammm EPS einer Blockform liegen. Bei der Herstellung von Formteilen lag dieser Wert bisher um ca. das 10-fache über dem einer Blockform. Kurtz ist es gelungen, den Energiebedarf durch eine Eigenentwicklung auf ein ähnliches Niveau zu senken.

Bei der Blockherstellung sind wesentlich mehr Prozessschritte notwendig, um eine Platte herzustellen. Darüber hinaus ist eine intensive Planungsleistung erforderlich, denn Auftragsdaten liegen erst beim Schneiden vor. Blöcke werden auftragsanonym gefertigt, da sie mehrere Tage zuvor hergestellt und gelagert werden müssen.

Beim Schäumen einer Formteilplatte hingegen entfallen viele Verarbeitungsschritte. Gleich nach der Zwischenlagerung des vorgeschäumten EPS können fertige Platten produziert werden. Mit dem neuen Kurtz-Formteilautomaten „Panelfoamer" ist es möglich, sogar qualitativ hochwertigere Dämmplatten, zu gleichen bzw. geringeren Kosten zu produzieren, als mit einem geschnittenen Block. Weitere positive Aspekte sind der geringe Personalbedarf, einfache Automatisierbarkeit sowie Entfall von Schneideabfällen, um nur einige zu nennen. Selbstverständlich können Plattendicken angepasst werden. Hierzu gibt es einfache Möglichkeiten mit stufenweiser, bis zu vollautomatischer, stufenloser Verstellung. Damit kann man nun auch Märkte wirtschaftlich bedienen, in denen es bisher nicht rentabel war, eine teure Blockanlage einzusetzen. Gerade zum Einstieg in einen neuen Markt eignet sich die zukunftsweisende Technologie, die sich modular beliebig in ihrer Kapazität erweitern lässt, ganz wie es der Markt verlangt.

Den Kurtz PANEL FOAMER gibt es auch mit schnellem Entnahmesystem und der maßgeschneiderten Lösung zum Beschriften, Stapeln, Verpacken und Palettieren.





Kurtz ENERGY FOAMER

Neuartige Anwendungen mit erfolgreicher Infinergy®-Verarbeitung

Bild: BASF SE





Auf dem Kurtz ENERGY FOAMER werden in kundenspezifischen Anwendungen bereits in großer Stückzahl Serienprodukte für den kompletten Weltmarkt produziert.

Mit Infinergy® bietet die BASF SE das weltweit erste expandierte TPU (E-TPU) an. Dieser neue Werkstoff ist elastisch wie Gummi, aber federnd leicht. Er verbindet die Eigenschaften von TPU mit den Vorteilen von Schaumstoffen und zeichnet sich durch geringe Dichte, hohe Elastizität, herausragendes Rückstellvermögen, hohe Abriebbeständigkeit, hohe Zugfestigkeit, gute Chemikalienbeständigkeit und hohe Dauerbelastbarkeit in einem breitem Temperaturfenster aus.

Diese hervorragenden Materialeigenschaften eröffnen dem Verarbeiter völlig neue Anwendungen, stellen ihn aber gleichzeitig auch vor völlig neue Herausforderungen bei der Verarbeitung.

Mit dem Formteilautomaten Kurtz ENERGY FOAMER stellt Kurtz als erster und einziger Maschinenbauer einen in der Serienproduktion erprobten und optimierten Prozessablauf für E-TPU zur Verfügung. Spezielle Fülltechnologien und Bedampfungsvarianten ermöglichen trotz des sehr engen Verarbeitungsfensters eine sichere Produktion.

Die Maschinentechnologie des Kurtz ENERGY FOAMER ist in einer speziellen Kundenanwendung bereits in großem Stil erfolgreich im Einsatz. Auf den Maschinen von Kurtz werden die revolutionären Endprodukte eines Global Players für den kompletten Weltmarkt produziert.

Dabei ist es in enger Zusammenarbeit mit dem Kunden und dem Infinergy®-Hersteller BASF SE gelungen, die Produktivität und Energieeffizienz entscheidend zu optimieren – ein weiteres erfolgreiches Beispiel für die gelungene Umsetzung der „Blue Competence"-Herausforderungen.

Boost Your Production

Fulminanter Messeauftritt mit erfolgreichen Produktpremieren auf der weltgrößten Kunststoffmesse K2013

Hochzufrieden mit dem sehr erfolgreichen Messeverlauf kehrten die Verantwortlichen der Kurtz GmbH Ende Oktober von der weltgrößten Kunststoffmesse, der K 2013, aus Düsseldorf zurück.

Eine Woche lang hatte Kurtz dem internationalen Fachpublikum sein Leistungsspektrum im Bereich Schaumstoffmaschinen eindrucksvoll präsentiert. Unter dem Motto „BOOST YOUR PRODUCTION" bestätigte Kurtz seine führende Rolle als Weltmarktführer in diesem Segment nachhaltig und beeindruckte Kunden und Interessenten gleich mit drei innovativen Produktpremieren für die Verarbeitung von Partikelschaumstoffen:

Die neuen Formteilautomaten Kurtz PANEL FOAMER und Kurtz BOX FOAMER fanden allesamt besten Anklang am Markt. – Kein Wunder, denn Sie ermöglichen den Anwendern, dank der revolutionären Kurtz-Werkzeugtechnologie, eine drastische Reduzierung der Zykluszeiten und enorme Energieeinsparungen. Das bedeutet nicht nur höhere Produktivität und damit kostengünstigeres Produzieren, sondern auch sparsamen und verantwortungsvollen Umgang mit Energie und Ressourcen. – Nicht umsonst ist Kurtz engagiertes Mitglied der VDMA-Nachhaltigkeitsinitiative „Blue Competence" – Engineering a better world. Besonderes Interesse weckte auch der Formteilautomat Kurtz ENERGY FOAMER, der in einer kundenspezifischen Variante – dem Kurtz BOOST FOAMER ausgestellt war. Mit diesem werden für einen Weltkonzern bereits in großer Stückzahl revolutionäre Serienprodukte für den kompletten Weltmarkt produziert.



Auch zum Thema vollautomatisierte Fertigungssysteme konnte Kurtz bei den Messebesuchern punkten. Sie konnten sich Live davon überzeugen, wie effizient der Einsatz eines Roboters beim Einlegen und Entnehmen von Formteilen sein kann. Als offizieller KUKA-Partner hat Kurtz für seine Kunden bereits zahlreiche Projekte erfolgreich realisiert

Gleiches gilt für die Kurtz-Gesamtanlagen-Kompetenz. Bei Kurtz legt man besonderen Wert darauf, für den Kunden die für ihn optimale Lösung zu realisieren. So verschafft sich dieser Wettbewerbsvorteile, die sich bezahlt machen und seine Erträge nachhaltig steigern.

Für das Kurtz-Messeteam gab es „keine ruhige Minute" und so waren sich Geschäftsführer, Uwe Rothaug, und Vertriebsleiter Harald Sommer in ihrer abschließenden Beurteilung einig: „Wir hatten uns als Branchenprimus für die K 2013 hohe Ziele gesetzt. Umso mehr freuen wir uns über den äußerst erfolgreichen Verlauf mit guten Abschlüssen und zahlreichen vielversprechenden Projekten. Die K 2013 hat unsere Erwartungen weit übertroffen."



Vor allem für die drei neuen Formteilautomaten Kurtz PANEL FOAMER, BOX FOAMER und BOOST FOAMER gab es sehr großes Interesse bei den Messebesuchern der K 2013.

SOLUTIONS 4YOU – Ersa beeindruckt auf

Mitte November endete in München die 20. productronica, Weltleitmesse für die Elektronikfertigung. An vier Messetagen hatten sich rund 38.000 Besucher aus aller Welt über die neuesten Technologien und Trends rund um die Elektronikproduktion informiert. Mit 52 % lag der Anteil internationaler Besucher erstmals über dem Inlandswert und untermauerte die Position der Messe als weltweitem Branchentreffpunkt Nummer eins.

Rainer Kurtz, Vorsitzender des Fachbeirates der productronica, geschäftsführender Gesellschafter des Kurtz Ersa-Konzerns und Vorsitzender VDMA (Verband Deutscher Anlagen- und Maschinenbau) Productronic, betonte als Vertreter der productronica-Ausstellerschaft vor allem die positiven Signale für die Branche: „Gefühlt stehen wir am Beginn eines Aufschwungs. Spontane Kundenbesuche mit konkreten Projekten bestätigen die positiven Prognosen für 2014."

Auch für Ersa war die productronica 2013 eine rundum gelungene Veranstaltung! Unter dem Motto „**SOLUTIONS4 YOU**" präsentierte das Unternehmen auf beinahe 400 m² Messestand sein komplettes Portfolio von Schablonendruckern, Lötanlagen, Rework- und Inspektionssystemen sowie Handlötgeräten mit vielen Neuvorstellungen und interessanten Weiterentwicklungen. Neben innovativen technologischen Lösungen standen dabei neben der Wirtschaftlichkeit – über die gesamte Produktpalette hinweg – die Energieeffizienz der Systeme und der sparsame Umgang mit Ressourcen im Fokus. Nicht umsonst ist Ersa engagiertes Mitglied der VDMA-Nachhaltigkeits-Initiative „Blue Compentence" – Engineering a better world!

Eindrucksvoller Beleg dafür ist die brandneue Reflowlötanlagen-Generation Ersa HOTFLOW 4. Sie zeichnet sich durch höchste Energieeffizienz aus und ermöglicht – bei gewohnt hoher Lötqualität und Prozess-Stabilität – 20 % Einsparung beim Stickstoffverbrauch und eine Gesamt-Energieeinsparung von mehr als 25 %.

Als Markt- und Technologieführer im Selektivlötbereich bei High-End-Maschinen präsentierte Ersa mit VERSAFLOW, ECOSELECT1, 2 und 4 sowie ECOCELL gleich fünf Modelle für die unterschiedlichsten Kundenanforderungen. Letztere wurde am ersten Messetag mit dem Global-SMT Award 2013 in der Kategorie „Selektivlötsysteme" vom gleichnamigen Branchenmagazin ausgezeichnet (*siehe hierzu auch separaten Beitrag auf S. 25*).

Enormen Anklang fand auch das automatische **Hybrid-Rework System HR 600**, das SMD-Reparaturen an Baugruppen autonom durchführen kann und durch sein hervorragendes Preis-/Leistungsverhältnis besticht. Auch die Reparatur von QFN (quad flat pack no lead)-Bauteilen, die vom Ersa-Messeteam – prozesssicher wie im Herstellungsprozess – live am Messestand vorgeführt wurde, beeindruckte die Interessenten.





Eigens für den Messestand auf der productronica 2013 wurde das neue Flaggschiff der Ersa-Reflowlötanlagen speziell gestaltet. Auf der knapp 8 Meter langen HOTFLOW4/26 wurden die „inneren Werte" der Anlage im Graffity-Look auf der Verkleidung verewigt.

Enorme Einsparmöglichkeiten beim Stickstoff- und Energieverbrauch – bei gleicher Performance – und ein Transportsystem mit drei unterschiedlich einstellbaren Transportgeschwindigkeiten sind nur zwei von vielen Highlights.

BLUEcoMPETENCE
Alliance Member
Partner der Nachhaltigkeitsinitiative des Maschinen- und Anlagenbaus

der productronica 2013 mit tollem Auftritt





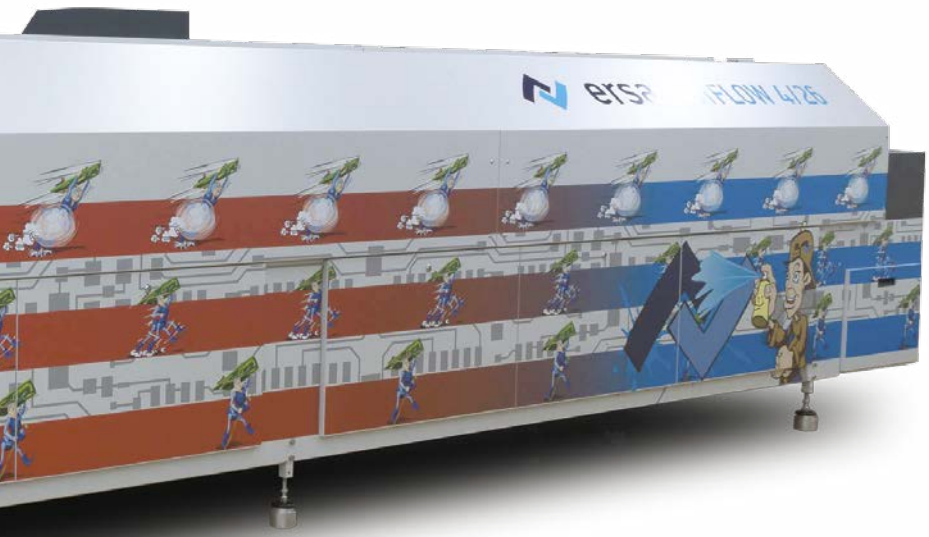
Unter dem Motto „SOLUTIONS 4YOU“ präsentierte Ersa auf knapp 400 m² Messestand in München sein komplettes Produktportfolio.



Ebenso beeindrucken konnte die i-CON VARIO 4. Diese leistungsfähige Vierkanal Löt- und Entlötstationen suchen ihresgleichen. Ein Heißluft-Kanal mit dem 200 W starken i-Tool AIR S sowie drei weitere Werkzeugkanäle, die zeitgleich betrieben werden können, bieten dem Anwender höchste Flexibilität bei der Nacharbeit, der Prototypen-Herstellung und der Fertigung von hochwertigen Baugruppen.

Nach vier anstrengenden Messetagen war die Bilanz von Ersa-Gesamtvertriebsleiter Rainer Krauss eindeutig: „Wir hatten einen hervorragenden Messeverlauf mit vielen Kunden und Interessenten aus der ganzen Welt. Die Qualität der Besucher war sehr hoch. Es war gut, dass wir zur Bewältigung des Ansturms die Ausstellungsfläche vergrößert haben und von unseren internationalen Vertretungen unterstützt wurden. Wir freuen uns über direkte Abschlüsse auf der Messe. Wir konnten viele konkrete Projekte besprechen, die uns in den nächsten Monaten stark beschäftigen werden.“





Die Stimmung in München war fantastisch. – Das konnte man nicht nur bei unserer einzigartigen Standparty sehen!“

Mit Ersa-Messe-TV wurden Messe-Highlights und -Impressionen erstmals professionell „eingefangen“ und in spannenden Video-Clips zusammengefasst. Diese gibt es auf der Ersa-Website unter „Videos“ zu sehen.

www.ersa.de/videos.html

Zuwachs bei der i-CON-Familie:

i-CON VARIO – das neue Flaggschiff zum Handlöten

Die i-CON VARIO 4 Mehrkanal-Löt- und Entlötstation wird höchsten Ansprüchen an professionelles Löten und Entlöten gerecht. Das brandneue Flaggschiff der Ersa i-CON-Familie stellt dem Anwender vier Lötwerkzeuge für anspruchsvolle Lötaufgaben zur Verfügung:

Flexibles Löten und Entlöten bei kontaktloser Energieübertragung mit dem neuen, ergonomischen Heißluftkolben i-Tool AIR S (200 W), effizientes Einlöten mit dem 150 W starken i-Tool, präzises Entlöten feinster SMD-Elemente mit der neuen Entlötpinzette Chip Tool VARIO (80 W), und Entlöten bedrahteter Bauelemente mit dem bewährten X-Tool (120 W). Alternativ ist der Anschluss weiterer Ersa-Lötwerkzeuge möglich.

Sämtliche Funktionen, inklusive Luft- und Vakuumerzeugung, sind in einer zentralen Versorgungseinheit mit der gewohnt einfachen „i-Op Bedienung" und übersichtlichen Displays gebündelt. Die Station bietet darüber hinaus Schnittstellen für Ersa-Lötrauchabsaugungen oder Infrarot-Vorheizungen sowie einen USB-Anschluss.

Die i-CON VARIO 2 stellt dem Anwender zwei gleichzeitig nutzbare Lötwerkzeuge zur Verfügung. Parallel zum neuen Heißluftkloben i-Tool AIR S kann mit dem i-Tool ein weiteres Lötwerkzeug zum klassischen Einlöten oder die neue Entlötpinzette Chip Tool VARIO betrieben werden. Alternativ nutzbar sind weitere Ersa-Lötwerkzeuge. Schnittstellen zu Ersa-Lötrauchabsaugungen und Vorheizplatten sind ebenfalls vorhanden.

Beide Stationen können über eine microSD-Speicherkarte schnell und sicher konfiguriert werden und sind, auch dank ESD-Sicherheit, für alle Einsatzbereiche in der professionellen Elektronikfertigung bestens gerüstet.

Detaillierte Informationen mit Konfigurationsmöglichkeiten und Beispiel-Videos zu den beiden i-CON VARIO-Stationen gibt es im Internet auf unserer neuen Micro-Site:

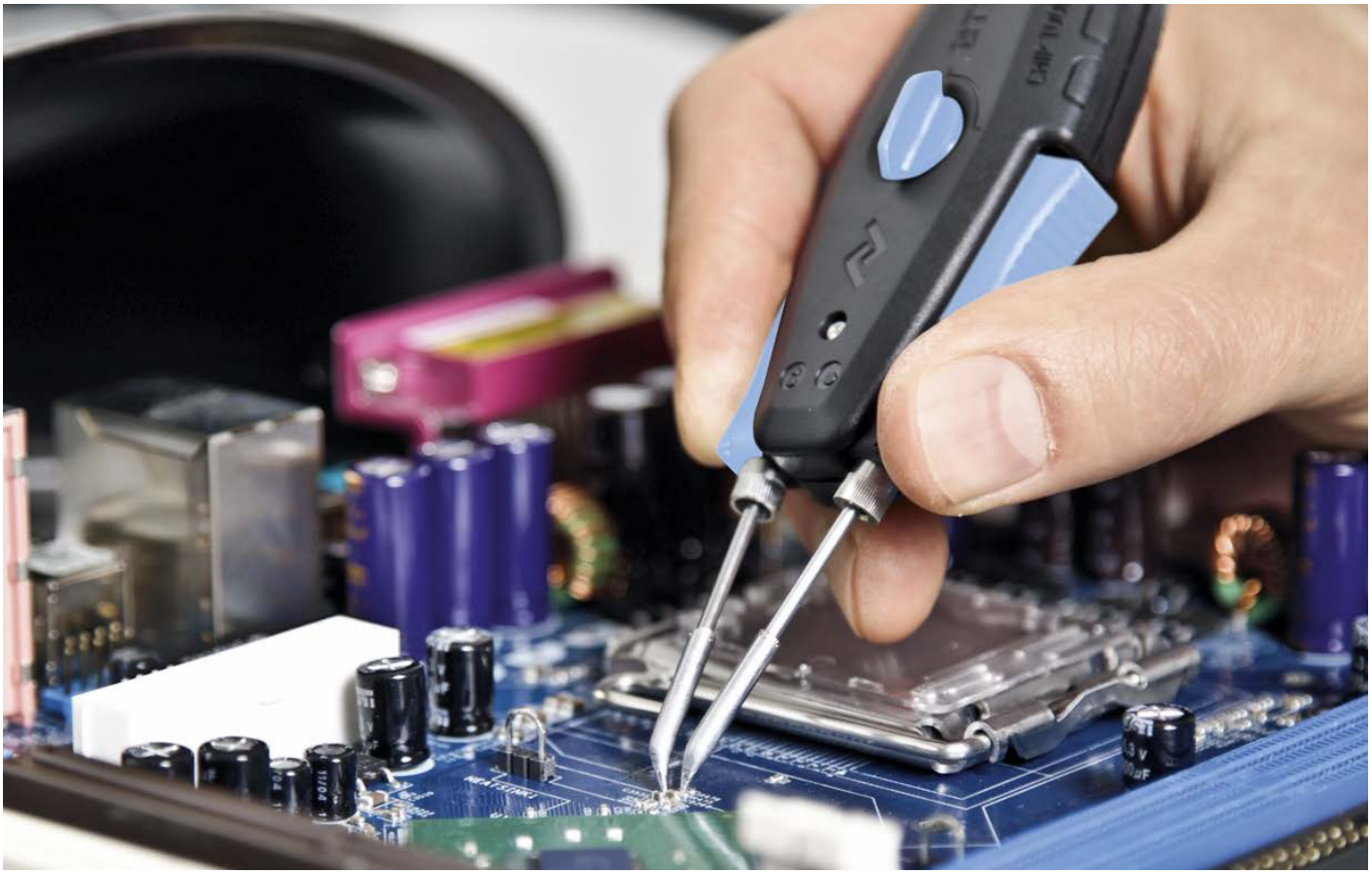
www.i-con-vario.de



Bild oben: i-CON VARIO 2 Löt- und Entlötstation in der Variante mit dem Heißluftkolben AIR TOOL S und der Entlötpinzette CHIP TOOL VARIO

Bild unten: i-CON VARIO 4 4-Kanal-Löt- und Entlötstation komplett mit Löt- und Entlötkolben, Heißluftkolben und Entlötpinzette





Selektivlöten in zwei Sekunden – mit der Multiwelle kein Problem!

Das **Selektivlöten** in der Fertigung elektronischer Baugruppen ist fester Bestandteil heutiger Fertigungsstrukturen. Der Markt ist in den letzten Jahren stark gewachsen und bietet unterschiedlichste Verfahren zur Lösung selektiver Lötaufgaben. Für den Anwender wird diese Vielfalt zur Herausforderung, wenn höchste Qualität bei größtmöglicher Wirtschaftlichkeit das Ziel ist. Die Auswahl des richtigen Verfahrens ist deshalb essentiell.

Als Systemlieferant und Technologieführer unterstützt Ersa seine Kunden aktiv bei der Auswahl und der Konfiguration der Lötsysteme, um die optimale Lösung zu finden. Dazu steht ein großes Portfolio an Selektivlötmaschinen zur Verfügung, das Dank des ausgeprägten Modularkonzepts kaum Wünsche offen lässt. Die Spannweite reicht von der einfachen, manuell zu beladenden ECOSELECT1 bis zur VERSAFLOW-Familie, einer flexiblen modularen Plattform von Inline-Selektivlötsystemen mit bis zu sechs Lötaggregaten und Doppelspur-Transportsystemen.

Das **„Dip"-Löten** mit Multiwellen nimmt unter den selektiven Lötverfahren eine Sonderstellung ein. Diese Ersa-Multiwellenlöttechnologie ermöglicht dem Anwender einen stabilen und reproduzierbaren Selektivlötprozess mit extrem kurzen Taktzeiten. Damit ist es prädestiniert für Anwendungen mit hohen Stückzahlen, wie sie beispielsweise in Ersa ECOCELL-Anlagen in der Automobilindustrie sehr erfolgreich zum Einsatz kommen.

Die Kombination von **Dip-Löten** und **Miniwelle** in einer Anlage bietet dem Anwender ein Höchstmaß an Flexibilität bei einem Minimum an Stellfläche und Taktzeit. Ein weiterer großer Vorteil für die Ersa-Selektivlötsysteme ist die Austauschbarkeit von Fertigungsparametern und -erfahrungen, die nicht am eigenen Fabriktor endet. Alle Selektivlötanlagen arbeiten zuverlässig auf der gleichen Software-Plattform, und das weltweit unter den unterschiedlichsten Anforderungen und Bedingungen, sehr häufig auch im Dreischichtbetrieb, 7 Tage die Woche.



Ersa-Gesamtvertriebsleiter Rainer Krauss bei der Preisverleihung am 12. November

Ersa ECOCELL gewinnt Global Technology Award

Für das Selektivlötsystem ECOCELL mit nachgeschaltetem Kühlturm FIFO TOWER C wurde Ersa mit dem Global Technology Award 2013 in der Kategorie Selektivlötsysteme ausgezeichnet. Ersa-Gesamtvertriebsleiter Rainer Krauss konnte den Preis am 12. November bei der Preisverleihung im Rahmen der Fachmesse productronica in München entgegennehmen.

Das Fachmagazin Global SMT & Packaging verleiht den Global Technology Award seit 2005 jährlich für herausragende Produkte in der Elektronik. Eine Jury aus angesehenen Persönlichkeiten der Branche zeichnet erstklassige Produkte basierend auf kreativer Weiterentwicklung der Technologie aus.



Ausbildung schafft Vorsprung!

Neuer Ersa-Ausbildungs- und Schulungskatalog erschienen

Mehr denn je sind kostengünstige Produktion und höchste Qualität Basis für eine erfolgreiche Wettbewerbsfähigkeit in der Elektronikfertigung. Know-how und Qualifikation des Personals sind dabei der entscheidende Schlüssel zum Erfolg.

Wie die Erfahrung zeigt, tragen vor allem in der Löttechnik gut geschulte Mitarbeiter zur wesentlichen Leistungssteigerung in der Produktion bei. Ersa-Personalqualifizierungsmaßnahmen sind dafür das ideale Podium.

Personalschulung und Know-how-Transfer genießen bei Ersa generell einen sehr hohen Stellenwert. Seit mehr als 20 Jahren gibt Ersa sein großes Prozesswissen rund um die Elektronikfertigung in Form von Know-how-Seminaren erfolgreich weiter. Mehr als 5.500 zufriedene Teilnehmer an dieser Seminarreihe sind eindeutiger Beleg für deren Qualität.

Über die Jahre hat Ersa den Schulungs- und Seminarbereich, gemeinsam mit den Kundenanforderungen, so ausgeweitet, dass für alle Aspekte des professionellen Lötens Kurse angeboten werden können.

Da zwischenzeitlich das Angebot so umfangreich geworden ist, wurden die verschiedenen Kurse und Qualifizierungsmaßnahmen im „Ausbildungs- und Schulungskatalog 2014“ übersichtlich zusammengefasst.

Neben den bekannten Praxisseminaren wurden „Service und Maintenance-Training für Kunden ebenso aufgenommen, wie Technologietage als exklusive Kundenveranstaltungen. Neben jeder Menge Theorie gibt es auch einen praktischem Teil mit „hands on“ an den Maschinen. Diese Technologietage sind seit 2012 im Angebot und wurden mit internationalen Unternehmen in Gruppen bis zu 15 Personen sehr erfolgreich durchgeführt.

Im Handlöt- und Reworkbereich hat Ersa die Schulung zur „Ausbildung zur Handlöt-Arbeitskraft Elektronikfertigung“ nach DVS-Richtlinie um die Seminare des Ausbildungsverbunds Löttechnik Elektronik, kurz AVLE, erweitert. Hier werden hochwertige Lötschulungen „aus der Praxis – für die Praxis“ angeboten. Diese sind modular aufgebaut und werden mit dem Lötführerschein zertifiziert.

Den neuen Ersa-Ausbildungs- und Schulungskatalog 2014 können Sie unter **ersa-schulung@kurtzersa.de** gerne anfordern, oder unter **www.ersa.de** als PDF-Datei herunterladen. Dort finden Sie unter „Veranstaltungen“ auch weitere Informationen zu den einzelnen Schulungsmaßnahmen und die Möglichkeit, sich online anzumelden.

Weitere Informationen zum Lötführerschein gibt es auch unter

www.avle-training.de

Das Ersa-Schulungs- und Ausbildungsangebot ist inzwischen so umfangreich geworden, dass es zur besseren Übersicht in einem speziellen Katalog zusammengefasst wurde.

Er enthält bereits die Termine für das komplette Jahr 2014.



Ersa-Roadshow auch 2014 unterwegs

Was 2012 mit dem Thema „Schablonendruck & AOI" begann und 2013 mit den Schwerpunkten „Lötstationen und Reworksysteme" erfolgreich weitergeführt wurde, wird es auch 2014 wieder geben.

Die Ersa-Roadshow hat sich in der Zwischenzeit mit ihrer bunten Mischung aus Vortrag und Präsentation, in Verbindung mit dem praktischen „Hands-on-Maschinen"-Teil, als erfolgreiches Veranstaltungskonzept etabliert.

Neben dem offiziellen Know-how-Transfer und interessanten programmgemäßen Informationen, schätzen die Roadshow-Besucher auch den spontanen Austausch zwischen Teilnehmern und Experten über aktuelle Trends und Herausforderungen in den Fertigungsbetrieben.

Für 2014 sind von Ersa wieder europaweite Roadshowtermine geplant. Nähere Informationen über Termine und Veranstaltungsorte finden Sie in Kürze auf **www.ersa.de**



Ersa Webshop online!

Seit 2012 ist Ersa mit eigenem Onlineshop im Web vertreten. Das Angebot umfasst alle wichtigen Produkte und Ersatzteile aus den Bereichen Lötwerkzeuge, Rework- und Inspektionssysteme und richtet sich in erster Linie an registrierte Ersa-Kunden, also Vertretungen, Händler und die Industrie.

Nun wurde der Bereich „Maschinen-Ersatz- und Verschleißteile" ebenfalls online geschaltet. Registrierte Kunden finden über 7.000 Teile, gegliedert nach Maschinen und Baugruppen, viele mit Bildern und Zeichnungen sowie Kurzbeschreibungen zur eindeutigen Identifizierung.

Der Shop ist in das SAP-System integriert und bietet so erhebliche Vorteile für uns und unsere weltweiten Kunden. Diese können nun rund um die Uhr umfangreiche Informationen zu den Produkten, ihrer Verfügbarkeit und den kundenspezifischen Konditionen abrufen und sind nicht mehr an Bürozeiten gebunden. Auch detaillierte Bestellübersichten mit Archivfunktion sind hilfreich.

Durch die prozessoptimierte Bearbeitung können die Teile schneller geliefert werden. Die Lieferung erfolgt weltweit vom Hauptsitz in Wertheim, oder von den Niederlassungen in den USA und China.

Mehr unter: www.ersashop.de



Mit Ersa-App immer Up-to-date!



Zur Installation einfach mit dem Smartphone den QR-Code scannen.

Als Service für Kunden, Mitarbeiter und alle Interessenten hat Ersa eine kostenlose **Smartphone-App** mit vielen interessanten Funktionen realisiert. Ein Highlight ist ein **Kalkulator**, um etwa Taktzeiten von Maschinen unterschiedlichster Technologien oder Durchsatz bzw. Stückkosten von Leiterplattenbaugruppen zu berechnen. So lassen sich schnell und zuverlässig **Wirtschaftlichkeitsberechnungen** durchführen und **TCO-Aussagen** treffen.

Alle weltweiten Standorte mit Ansprechpartnern und Kontaktdaten zur direkten Kommunikation für **Sales & Service** stehen ebenso zur Verfügung, wie ein umfangreiches Lexikon für das Fachvokabular. Auch Unternehmens-News, Messen und Veranstaltungshinweise sowie Produktinformationen verlinken mit der Website und sind per Finger-Tip sofort abrufbar. Die webbasierende Lösung ist in Deutsch und Englisch verfügbar, kompatibel mit allen aktuellen Smartphone-Betriebssystemen und einfach und kostenlos zu installieren:

www.app.ersa.de

Wü2run – bei Kurtz Ersa läuft's

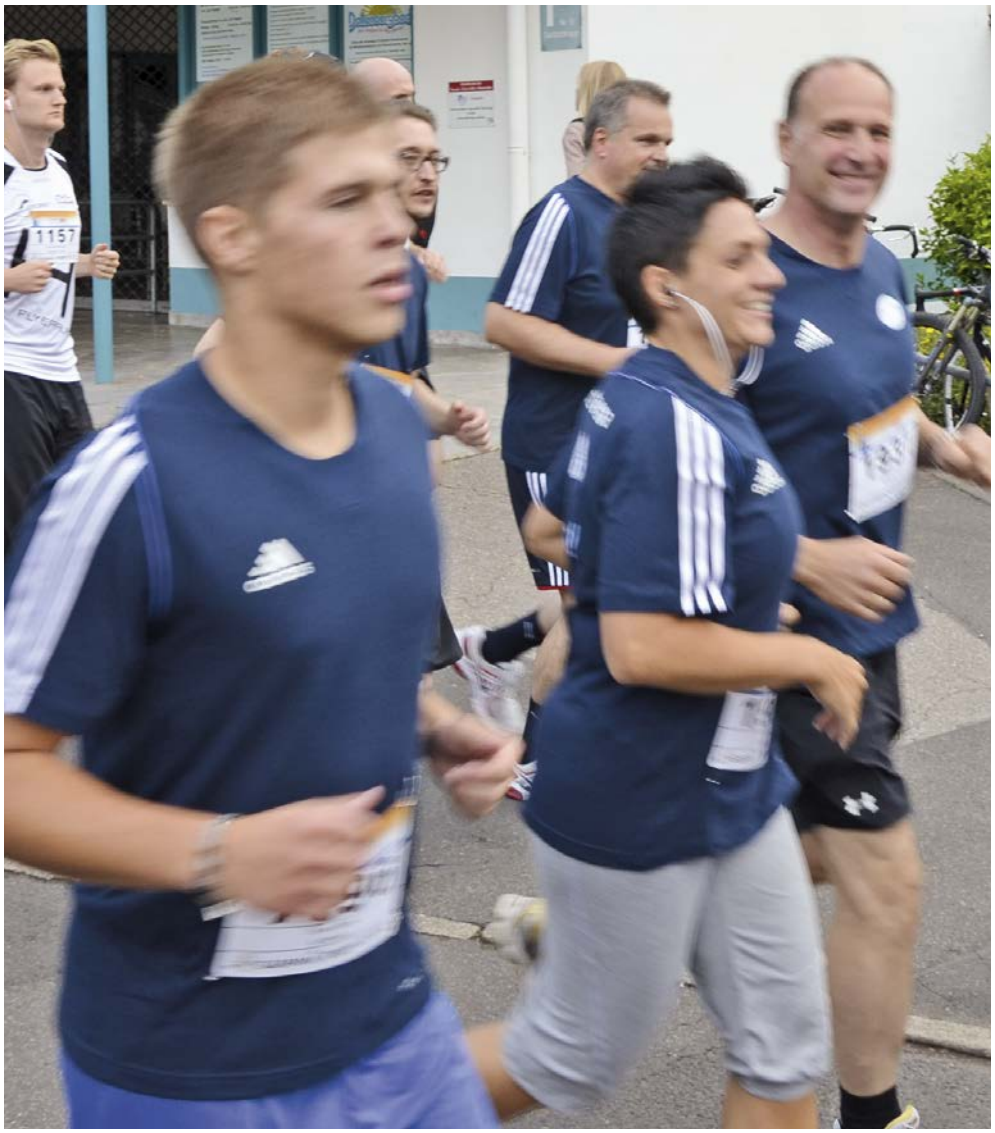
Bei der 8. Auflage der Veranstaltung starteten am Abend des 4. Juli 3.500 Teilnehmer im Würzburger Dallenbergbad, wohin die Läufer nach absolvierten 7,5 Kilometern zum Zieleinlauf auch wieder zurückkehrten. Der Streckenverlauf führte auf dem Radweg entlang des Mains über die Alte Mainbrücke, wo der Vierröhrenbrunnen vor dem Rathaus den Wendepunkt darstellte.

Angefeuert von den Zuschauern entlang der Strecke und den vielen Kurtz Ersa-Beschäftigten, die als „Fan-Club" sogar mit Transparenten



angereist waren, wurde das komplette Kurtz Ersa-Team zu Bestleistungen angetrieben. Auch der zwischenzeitlich einsetzende Regen konnte die tolle Stimmung nicht trüben. Der hatte beim Zieleinlauf auch schon wieder aufgehört, sodass sich die Läuferinnen und Läufer im weiten Areal des Dallenbergbads angenehm stärken und erholen konnten.

Beim Kurtz Ersa-Team herrschte große Zufriedenheit über die erste Beteiligung am Würzburger Firmenlauf: Alle Teilnehmer im Ziel! Keine Verletzungen, dafür tolle Leistungen! Prima Stimmung bei Läufern und Fans! – Ein echter Erfolg also und nicht verwunderlich, dass alle, die dabei waren, auch im nächsten Jahr gerne wieder



mit dabei sein wollen. Vielleicht motiviert dieser auch weitere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter 2014 auch mitzulaufen.

Dann könnte Kurtz Ersa in der Rangliste der Unternehmen mit den meisten Teilnehmerinnen und Teilnehmern sogar noch weiter nach vorne kommen. In diesem Jahr reichte es immerhin schon zum 9. Platz. – Für das erste Mal ganz beachtlich!



kurtz ersa

Impressum

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

Tel. +49 9342 807-0
Fax +49 9342 807-4 04
info@kurtz-ersa.de
www.kurtz-ersa.de

Verantwortlich
im Sinne des Presserechts:
Walter Kurtz, Thomas Mühleck
©Kurtz Holding GmbH & Co.
Beteiligungs KG, 12/2013