



HIGH QUALITY SOLUTIONS.

DRIVEN BY KURTZ ERSA.

Electronics Production Equipment

Future Services – unser Service der Zukunft

iF DESIGN AWARD für i-CON TRACE

Moulding Machines

THINK BIG – High Quality in Low Pressure

Flying Ray für große Bauteile

Automation

Starke Präsenz auf der Automatica 2023

Montagesysteme für mehr Effizienz

GLOBAL. AHEAD. SUSTAINABLE.

Positive Entwicklung fortgesetzt



Ralph Knecht,
CEO des Kurtz Ersa-Konzerns

Das erste Halbjahr 2023 war geprägt von hoher Dynamik in vielen Sektoren. Energiemärkte stehen unter Druck und verändern sich signifikant. Die Automobilindustrie durchläuft eine noch nie dagewesene Transformation mit Chancen und Risiken für alle Marktteilnehmer. Nicht zu vergessen die immer noch angespannte Situation in der Ukraine.

Dynamik bringt Veränderung. Und Veränderung erzeugt neue Chancen. Unser aktuelles Kundenmagazin bietet viele Antworten und Lösungsansätze auf aktuelle Fragen. Wie gestalten wir nachhaltiges Wachstum unter Berücksichtigung der CO₂-Ziele? Wie sichern wir unsere Absatzmärkte trotz veränderter Rahmenbedingungen in der Globalisierung? Wie gewährleisten wir den Fluss von Gütern bei angespannten Beschaffungsmärkten und strengerer Gesetzgebung für Lieferketten?

Unsere Nachhaltigkeitsoffensive „GoGreen250“ läuft auf Hochtouren. Diverse Initiativen wurden gestartet oder sind bereits in Umsetzung, wie z.B. unsere PV-Anlagen an den Standorten Wiebelbach und Bestenheid, die auch die 70 Ladestationen für unsere Belegschaft und Besucher speisen. Zudem haben wir damit begonnen, unsere Nachhaltigkeitsaktivitäten global zu strukturieren und unsere Auslandsstandorte miteinzubeziehen. Alles nachzulesen in diesem Heft oder im neuen Nachhaltigkeitsbericht, den Sie auf unserer Website finden.

Auch produktseitig hat sich viel getan – die über 2000fach verkaufte VERSAFLOW 3/45, der iF Design Award für die i-CON TRACE und der Kurtz Formteilautomat mit e-Drive, einem reinen Elektromotor, sind nur drei Highlights von vielen, welche die Innovationskraft von Kurtz Ersa belegen. Mit unserem Flying Ray bereiten wir den Schritt in Richtung „Metallischer 3D-Druck für Großteile“ vor – ein Highlight, das wir unter anderem auf der GIFA in Düsseldorf zeigen konnten.

Mich freut es sehr, dass wir im Bereich Automation gemeinsam mit der SCHILLER AUTOMATION mehr Aufmerksamkeit bei unseren Kunden erreichen, was wir auch an dem hohen Zuspruch auf der Automatica in München gesehen haben. Die Leistungen aus dem schwäbischen Sonnenbühl wirken hier als integraler Bestandteil unseres Kundenangebots und die intensive Zusammenarbeit mit der Kurtz Ersa Automation erhöht die Performance innerhalb des Konzerns.

Sie sehen also, wir setzen alle Hebel in Bewegung, um für unsere Kunden die besten Lösungen anzubieten und die aktuellen Trends proaktiv für uns zu nutzen. Ausgefeilte Servicekonzepte sind dabei ebenso wichtig wie digitale Leistungen oder die verlässliche Supply-Chain und pünktliche Liefertermine.

Unsere stabile Entwicklung im ersten halben Jahr führt dazu, dass wir mit Hochdruck weiter nach Verstärkung suchen. Rund 100 offene Stellen gilt es aktuell zu besetzen. Auch hier viel Dynamik wie in allen Kurtz Ersa-Bereichen.

Ich wünsche Ihnen eine spannende Lektüre, Glück auf!

Ihr Ralph Knecht



Nachhaltig unterwegs unter der **GOGREEN250**-Flagge

Das übergeordnete Ziel der im Jahr 2020 gestarteten Nachhaltigkeitsinitiative ist die CO₂-Neutralität bis 2029 – zeitgleich zum 250-jährigen Bestehen des Kurtz Ersä-Konzerns. Anbei ein Überblick über die Fortschritte in unseren sechs definierten Handlungsfeldern – diese bilden den gesamten Geltungsbereich von Kurtz Ersä ab und gewährleisten somit eine gesamtheitliche Betrachtung. >>



Nachhaltig Entwickeln

Hierbei dreht sich alles um die Energie- und Ressourceneffizienz unserer Produkte sowie innovative und ressourcensparende Technologien. Ergänzend zu unseren im Entwicklungsprozess definierten Zielen, sind derzeit mehrere Projekte in der Umsetzung, die sich vor allem mit den Themen Energieeffizienzsteigerung, Emissionsreduzierung sowie dem nachhaltigen Produktlebenszyklus unserer Maschinen beschäftigen.



Nachhaltig Beschaffen

Aktuell liegt der Fokus bei den Vorbereitungen zu den Anforderungen aus dem Lieferkettensorgfaltspflichtengesetz (LkSG), die ab Januar 2024 auch für Kurtz Ersa gelten. Um diese vielfältigen Verpflichtungen im eigenen Geschäftsbereich wie im Zusammenhang mit unmittelbaren und mittelbaren Zulieferern umsetzen zu können, wurde die Software „Osapiens“ beschafft, die bis Q3/23 implementiert sein wird.



GOGREEN250

Nachhaltig Produzieren



Als attraktiver Arbeitgeber bieten wir unseren Mitarbeitern die Möglichkeit, die Ladestationen zum Laden ihrer privaten E-Fahrzeuge zu nutzen. Zudem wurden an mehreren Standorten großflächige Umrüstungen auf eine LED-Beleuchtung beauftragt, wodurch signifikante Energieeinsparungen realisiert werden.

In diesem Handlungsfeld hat sich in den letzten Monaten viel getan – so werden z.B. alle deutschen Standorte seit Januar 2023 mit 100% Ökostrom versorgt. Zudem verfolgen wir ehrgeizige Ziele bei unserer Eigenstrom-Erzeugung: Anfang April 2023 ist unsere erste Photovoltaik-Anlage (PV) mit rund 202 kWp in Wertheim ans Netz gegangen. Zwei weitere PV-Anlagen mit insgesamt über 1.000 kWp wurden im Juni/Juli in Wertheim und Kreuzwertheim fertiggestellt. Ebenfalls noch in diesem Sommer werden 70 Ladepunkte an vier deutschen Standorten in Betrieb gehen, um unseren Fuhrpark CO₂-neutral laden zu können.



Nachhaltig Verkaufen



Die Einführung eines neuen CRM-Systems wird den Energiebedarf weiter senken und ein wichtiger Aspekt des Handlungsfeldes „Nachhaltig Verkaufen“ sein. Dieses Tool hilft unter anderem dabei, den Energiebedarf zu senken, der bislang für Vertrieb, Kundenbetreuung und Serviceleistungen aufgewendet wird. Positive Effekte für die CO₂-Bilanz ergeben sich vor allem durch eine verminderte Reisetätigkeit. Auch der Umstieg auf einen CO₂-ärmeren Fuhrpark zur deutlichen Reduzierung der Kraftstoffverbräuche und CO₂-Emissionen schreitet weiter voran. Derzeit sind 23% aller Fahrzeuge im Fuhrpark Elektro- oder Hybrid-Fahrzeuge.



Nachhaltig Wirtschaften

Auch 2023 investiert Kurtz Ersä wieder rund 1% von seinem EBIT in nachhaltige Maßnahmen, z.B. in den Aufbau der E-Ladestruktur, PV-Anlagen und die Umrüstung auf LED. Zudem treibt dieses Handlungsfeld die Themen Compliance und gesellschaftliche Verantwortung voran, weshalb ein neuer Code of Conduct erarbeitet wurde, der im Juli veröffentlicht wurde. Einen Gesamtüberblick über unsere Weiterentwicklung wird uns erneut ein ESG-Rating geben. ESG steht dabei für Environment, Social und Governance (zu Deutsch: Umwelt, Soziales und Unternehmensführung) und misst den freiwilligen, über gesetzliche Anforderungen hinausgehenden Beitrag von Unternehmen zu einer nachhaltigen Entwicklung. Dafür werden wir erneut mit EcoVadis zusammenarbeiten und voraussichtlich bis Anfang Q3/2023 die Ergebnisse kommunizieren. Unser Ziel ist es, uns in den vier Kategorien „Umwelt und Emissionen“, „Arbeits- und Menschenrechte“, „Nachhaltiges Beschaffen“ und „Ethik“ jeweils zu verbessern.



Nachhaltig Leben

Im Rahmen dieses Handlungsfeldes wurden unterschiedliche Arbeitssicherheitsmaßnahmen sowie Maßnahmen zum betrieblichen Gesundheitsmanagement umgesetzt. Das Thema Schulungen für Führungskräfte stand im Fokus der Arbeitssicherheit, im Rahmen des betrieblichen Gesundheitsmanagements gab es unter anderem Grippeimpfungen. Im April 2023 fanden zudem Gesundheitstage an mehreren deutschen Standorten statt. In Kooperation mit unserem Gesundheits-Partner BARMER gab es ein vielseitiges Programm rund um die Themen Allergien inklusive Lungenfunktionsmessung, Schnupfen-Prävention und Stärkung des Immunsystems.



GUTSCHEIN

 kurtz ersa

für eine Gesundheitsvorsorge in 2023

Dieser Gutschein berechtigt die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter des Kurtz Ersä-Konzerns in der Gemeinschaftspraxis Dr. med. Rechenberg und Schäfer, Rittergasse 5, 97877 Wertheim, zu einer Gesundheitsvorsorge (nach telefonischer Voranmeldung, Tel. 09342 6101, Frau Pfliegensdörfer).

Pro Mitarbeiter/-in ist nur ein Gutschein jährlich einsetzbar. Der Gutschein ist nicht übertragbar.

Herausforderung und Chance für den Einkauf



Mit dem 2021 verabschiedeten Lieferkettensorgfaltspflichtengesetz (LkSG) werden die Wahrung der Menschenrechte und der Schutz der Umwelt in globalen Lieferketten für deutsche und in Deutschland agierende Unternehmen zur Verpflichtung. Wir bei Kurtz Ersä sind uns dieser Verantwortung bewusst und befürworten die Zielsetzung des Lieferkettengesetzes ausdrücklich. Diese Zustimmung haben wir mit dem Beitritt zum UN Global Compact im vergangenen Jahr noch einmal unterstrichen – und dadurch, dass im Einkauf

2022 eigens eine Stelle für Nachhaltigkeits- und LkSG-Management geschaffen wurde. Damit verleihen wir dem LkSG die nötige strategische Relevanz. Dietmar Borgards, CPO, und Neele Teich, Nachhaltigkeits- und LkSG-Managerin im Zentralbereich Einkauf, erklären, was das LkSG aus Sicht des Einkaufs für Kurtz Ersä bedeutet.

Sorgfaltsmanagementsystem

- Strategie und Verankerung
- Risikoanalyse
- Präventions- und Abhilfemaßnahmen
- Beschwerdeverfahren
- Wirksamkeitskontrolle
- Berichterstattung

Sorgfaltspflichten

- im eigenen Geschäftsbereich, gegenüber direkten Zulieferern, bei mittelbaren Zulieferern bei „tatsächlichen Anhaltspunkten, die eine Verletzung bei mittelbaren Zulieferern möglich erscheinen lassen“
- Bemühenspflicht – keine Garantieflicht

Betroffene Unternehmen

2023: Unternehmen ab 3.000 MA in D
2024: Unternehmen ab 1.000 MA in D (inkl. Leiharbeiter:innen)
Auch ausländische Unternehmen mit Zweigniederlassung in D

Eckpunkte des Lieferkettensorgfaltspflichtengesetzes

Bezug der Sorgfaltspflichten

Sorgfaltspflichten gelten in Bezug auf bestimmte Menschenrechte und Umweltpflichten

Kontrolle und Sanktionen

- BAFA erhält starke Eingriffsbefugnisse
- Bußgelder und Ausschluss von öffentlicher Beschaffung möglich

Welche Veränderungen bringt das LkSG für den Zentralbereich Einkauf?

Das Lieferkettengesetz bringt grundlegende Änderungen mit sich und wird uns nicht nur als Einkauf herausfordern, sondern auch unsere maßgebliche Zusammenarbeit als Schnittstellenfunktion, z.B. mit unserer Entwicklung und unseren Lieferanten. Aus den vergangenen drei Jahren sind wir es bereits gewöhnt, uns an sich schnell ändernde Rahmenbedingungen anzupassen. Nun müssen wir die Versorgungssicherheit und die im Zuge dessen notwendige Flexibilität in Einklang mit der Ausübung unserer Sorgfaltspflichten bringen. Dazu müssen u.a. unsere zentralen Einkaufsprozesse und unser Risikomanagement angepasst werden.

Was sind aktuell die größten Herausforderungen bei der Umsetzung der Sorgfaltspflichten?

Als eine unserer größten Herausforderungen sehen wir aktuell die lückenhafte Transparenz in unseren Lieferketten an. Das Einholen von Informationen zur besseren Bewertung der Risikodisposition des Lieferanten ist mit einem deutlich erhöhten Aufwand verbunden. Und manchmal reicht es nicht, nur einen Fragebogen zu versenden, um sich ein Bild vom Lieferanten zu verschaffen. Problematisch ist auch, dass das Gesetz noch viel Raum für Interpretation lässt. Es fehlt an vielen Stellen an einheitlichen Standards und so fühlt sich der Weg zur LkSG-Compliance ein bisschen an wie Wandeln im Nebel, der sich hoffentlich bald lichten wird. Hier setzen wir verstärkt auf den Austausch mit der Agentur für Wirtschaft und Entwicklung, Verbänden, anderen befreundeten Unternehmen und natürlich mit unseren Lieferanten.

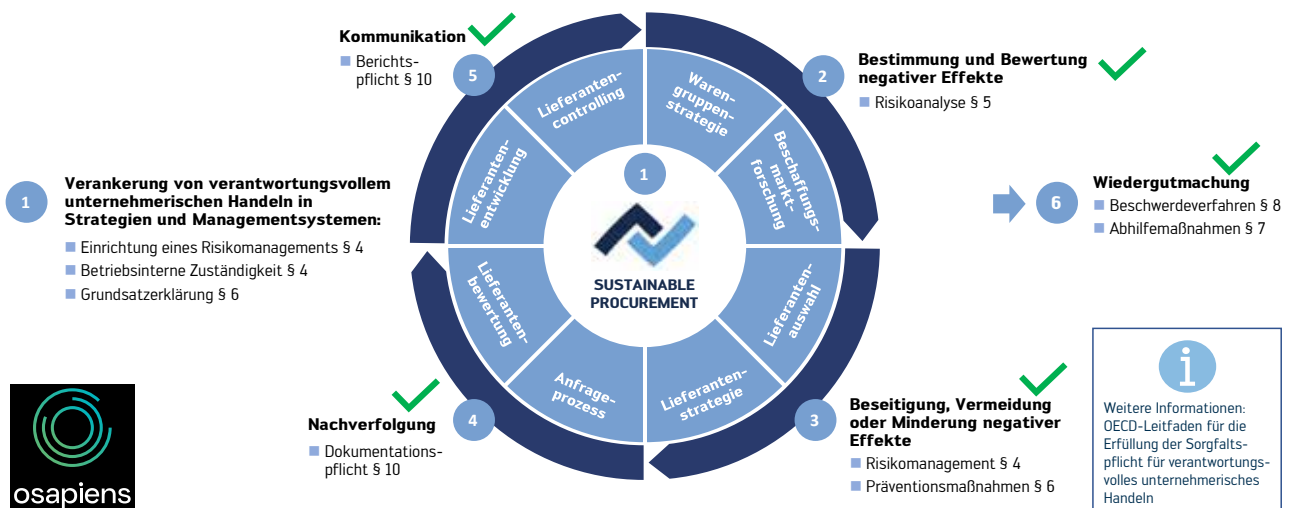
Welche Chancen bietet das LkSG?

Das Lieferkettengesetz ermöglicht es uns, mehr Transparenz in unseren Lieferketten zu schaffen und unser Risikomanagement zu optimieren. So können wir Risiken frühzeitig identifizieren, Verantwortung übernehmen und positive Entwicklungen anstoßen. Das LkSG ermöglicht es auch, mit unseren Lieferanten verstärkt ins Gespräch zu kommen, neue Potentiale zu erkennen und zu erschließen sowie bestehende voranzutreiben. Dies wird den Einkauf langfristig resilienter machen.

Wo stehen wir aktuell?

Wir haben uns zunächst intensiv mit den bereits bestehenden Einkaufsprozessen auseinandergesetzt und die Lieferantenauswahl und -freigabe um soziale sowie ökologische Kriterien erweitert. Schnell wurde klar, dass die Komplexität der Prozesse und Daten nur mit digitaler Unterstützung zu handhaben sein wird. Hinzu kommt, dass wir alles nachvollziehbar dokumentieren müssen. Daher haben wir uns im nächsten Schritt mit der Auswahl einer geeigneten Softwarelösung zur Durchführung der Risikoanalysen, Lieferantbefragungen sowie Erstellung und Management von Maßnahmenplänen beschäftigt. Letztlich haben wir uns für osapiens entschieden. Hier war eine partnerschaftliche Zusammenarbeit ebenfalls ein wichtiges Auswahlkriterium, denn das Lieferkettengesetz und perspektivisch auch die EU-Richtlinie zu unternehmerischen Sorgfaltspflichten werden uns die kommenden Jahre begleiten und eine enge Zusammenarbeit erfordern. Mit osapiens haben wir einen strategischen Partner gefunden. Am 3. April sind wir mit osapiens in das Projekt gestartet und planen, dass unser System bis zum 1. September einsatzfähig ist.

Osapiens als Ausgangspunkt und Bestandteil zentraler Einkaufsprozesse



Was sind unsere nächsten Schritte?

Auf dem Weg zur LkSG-Compliance haben wir noch einige Schritte vor uns. Die Durchführung von Schulungen und Lieferantentagen sehen wir als essentiell an, denn nur wenn wir unsere Kolleg:innen und unsere Lieferanten für die Inhalte des Lieferkettengesetzes sensibilisieren, können wir gemeinsam

Menschenrechte und Umwelt in unseren Liefernetzwerken schützen und das Thema Nachhaltigkeit vorantreiben. Dazu arbeiten wir an entsprechenden Schulungsunterlagen und -plänen für Mitarbeitende und Lieferanten. Wir sind uns sicher, dass wir ALLE gemeinsam die Anforderungen des LkSG meistern werden!

Ersa Gesamtvertriebsleiter Rainer Krauss (li.) übergibt symbolisch die 2.000ste Selektivlötanlage vom Typ VERSAFLOW 3/45 an Tamás Börcz, General Manager von Flex in Zalaegerszeg; Foto: Flex Ltd.



Fügt sich nahtlos ein in die Flex-Elektronikfertigung in Zalaegerszeg; die Jubiläumsmaschine VERSAFLOW 3/45, bereits die 26ste Ersa Selektivlötmaschine am ungarischen Standort; Foto: Flex Ltd.



Gemeinsam erfolgreich seit über 15 Jahren: Flex in Ungarn, Ersa aus Wertheim (in Gelb) sowie Ungarn-Repräsentant Microsolder Kft., vertreten durch Geschäftsführer Csaba Peto (Vierter von links); Foto: Flex Ltd.

Ersa installiert 2.000ste VERSAFLOW 3/45

Jubiläums-Selektivlötmaschine offiziell an Flex in Ungarn übergeben

Die Ersa GmbH hat kürzlich die 2.000ste Selektivlötmaschine ihres Bestsellers VERSAFLOW 3/45 in Ungarn installiert. Zur offiziellen Übergabe der Jubiläumsmaschine an den EMS-Dienstleister Flex in Ungarn reiste Ersa Gesamtvertriebsleiter Rainer Krauss Anfang März mit einer Delegation nach Zalaegerszeg.

Mit dabei waren auch der in Budapest ansässige Vertriebspartner Microsolder Kft., vertreten durch deren Geschäftsführer Csaba Peto, und der zuständige Ersa Area Sales Manager Tom Berx. Die Partnerschaft zwischen Flex Hungary und Ersa startete 2008 mit einer ersten Selektivlötmaschine, der bis heute 25 weitere VERSAFLOW 3/45 folgten. Tamás Börcz, General Manager von Flex in Zalaegerszeg, sagt: „Wir haben äußerst unterschiedliche Produktportfolios mit unterschiedlichsten Größen und Komponenten – die Anforderungen ändern sich ständig, darauf müssen wir schnell und adäquat reagieren. Wir haben ausführlich evaluiert und in puncto Selektivlöten eine Entscheidung pro Ersa getroffen, da deren Lötssysteme äußerst flexible Möglichkeiten für höchsten Durchsatz und beste Qualität bieten.“

Die große Akzeptanz der modular aufgebauten und erweiterbaren Ersa Selektivlötmaschinen weltweit geht auf ihre vielseitige Einsatzbarkeit zurück. Mischbestückungen mit THT-Komponenten und beidseitiger SMD-Bestückung lassen sich damit optimal fertigen. Anders als beim Wellenlöten ist dabei der Wärmeeintrag in die Baugruppe wesentlich kleiner und man benötigt keine Lötmasken. Die beim Wellenlöten eingesetzten Lötmasken schützen SMD-Bauteile auf der Unterseite der Leiterplatte vor dem Wiederaufschmelzen und Abspülen beim Kontakt mit der Lötwellen. Auch bei Kleinstserien werden diese benötigt und müssen jeweils einzeln angefertigt werden – dieser Zeit- und Kostenfaktor entfällt beim Selektivlöten.

Dank dieser Technologie können einzelne Bauteile einer Platine mit individuellen Parametern gelötet werden, wohingegen unter Wellenlöten Temperatur und Benetzungszeit in der Lötwellen für die gesamte Baugruppe zu wählen

sind. Selektiv gelötete Baugruppen werden zudem weniger kontaminiert, da nur wenige Stellen zu löten sind und dabei mit Flussmittel und Lot in Kontakt kommen. Das Selektivlöten ist unschlagbar, wenn neben der Baugruppen-Oberseite auch die Unterseite mit SMDs bestückt ist (bei geringem Anteil von THT-Bauteilen).

Entscheidend für Flex Hungary ist neben einer leistungsstarken Hardware auch ein erstklassiger Service. Ersa Gesamtvertriebsleiter Rainer Krauss kommentiert die Zusammenarbeit wie folgt: „Mit unserem Sales- und Service-Netzwerk sind wir global aufgestellt und stets in der Nähe unserer Kunden, um überall das gleiche Qualitätslevel in puncto Hardware und Service bereitzustellen – bei Flex Ungarn ist das unser Vertriebspartner Microsolder, der uns seit vielen Jahren bei Integration und Service neuer und bestehender Systeme unterstützt. Mit Flex Ungarn verbindet uns seit 20 Jahren eine erfolgreiche Partnerschaft, die wir künftig gern fortführen wollen.“ Zoltán Tuboly, Manufacturing Engineering Manager bei Flex Hungary, schließt sich dieser Meinung an: „Ich kann dem nur beipflichten und danke dem Ersa Team für einen anhaltend starken Support über viele Jahre!“



Starke Partner seit 2008: das Flex-Team in Ungarn mit Tamás Börcz (Vierter von rechts), General Manager von Flex in Zalaegerszeg, den Gästen von Ersa in Gelb und dem Ungarn-Repräsentanten Csaba Peto von Microsolder Kft.; Foto: Flex Ltd.



ENGAGIIERTE ELEKTRONIK

FÜR DIE ZUKUNFT!

Als einer der wichtigsten EMS-Dienstleister im französischen Markt realisiert Cofidur EMS mit 400 Beschäftigten anspruchsvolle Projekte in der Elektronikfertigung – etwa für Industrie & Gewerbe, Luft-/Raumfahrt/Bahnverkehr & Verteidigung, Telekommunikation und Beleuchtung. Dazu unterhält das Unternehmen eine 43.000 m² große Produktionsfläche mit leistungsfähigen Lötssystemen, der Umsatz 2022 betrug 55,8 Mio. Euro. Kürzlich wurde der Cofidur-Maschinenpark am Standort Laval ergänzt um eine Ersä Vakuum-Reflowlötanlage vom Typ EXOS 10/26.

18. April 2023, Prüffeld 6, Ersä Fertigung, heute reserviert für Cofidur EMS aus Frankreich. Es ist 08:30 Uhr und Ersä Service- und Applikationstechniker Oleg Besarab legt letzte Hand an die EXOS 10/26, damit die Kundenabnahme für die Vakuum-Reflowlötmaschine innerhalb eines Tages erfolgen kann. Erst wenn alle Punkte erfolgreich protokollarisch abgearbeitet sind, wird die 7.875 mm lange und 5.000 kg schwere Maschine verladen, um die 900 km lange Reise nach Laval in den Nordwesten Frankreichs anzutreten. Seit Oktober 2019 ist Oleg im Unternehmen, sein erstes Projekt damals: EXOS 10/26, 22 Heizkammern, vier Kühlzonen, Vakuumkammer nach der Peakzone zur Senkung der Voidrate um 99 % (!), der Kunde hieß wie heute Cofidur EMS. Inzwischen steht die Projekt-Uhr der EXOS auf weit über 100 Maschinen.

09:00 Uhr, der Kunde trifft ein: Gregory Metz, Leiter der Abteilung Prozesstechnik, und Gaétan Machard, Techniker für Verfahrenstechnik, begleitet von Rémy Lutz, Manager Kurtz Ersä France, und Sylvain Chevrier, Ersä Service- und Applikationstechniker in Frank-

reich. Nach einer schnellen Tasse Kaffee geht es ans Eingemachte, alle bestellten Funktionen werden gecheckt, es sollen Probelötungen stattfinden und ein Temperaturprofil geführt werden. Wartung und Service werden heute ausgespart, da das Cofidur-Team die EXOS 10/26 bereits kennt und die Stärken sowie Besonderheiten ihrer Vakuum-Reflowlötanlage einzuschätzen weiß.



Hand in Hand: Cofidur und Ersä arbeiten bei der Maschinenabnahme systematisch alle relevanten Maschinenfunktionen ab

Nur wenige Wochen später löste die zweite Cofidur EXOS einen bestehenden Reflowofen ab, der in den letzten Jahren an die sechs Millionen Leiterplatten verarbeitet hat. Gerade einmal drei Tage hatte das Team von Kurtz Ersä France, um die neue Maschine in Betrieb zu nehmen, am vierten Tag wurde es ernst und die frisch installierte EXOS übernahm den Part ihres Vorgängers – 3-Schicht-Betrieb, 5-Tage-Woche, getrimmt

auf Massenproduktion. „Bei unserer zweiten EXOS konnten wir uns an der Erfahrung unserer ersten Reflowlötanlage orientieren – das war schon ein Abenteuer, zählte doch die Anfang 2020 installierte EXOS 10/26 zu den allerersten ausgelieferten Maschinen dieses Typs. Unsere Neue bekommt eine spannende Applikation im Be-



Alles bereit im Prüffeld zur Kundenabnahme der Reflowlötanlage EXOS 10/26

reich Beleuchtung – dazu benötigen wir ein sauber austariertes Temperaturprofil“, sagt Grégory Metz, der bereits seit über 23 Jahren für Cofidur EMS tätig ist. Besonders überzeugt hat Cofidur bei der EXOS neben der Vakuumkammer, die porenfreie Lötverbindungen für Leistungselektronik und Hochzuverlässigkeitstechnik ermöglicht, dass dort auch das aus der Selektivwelt bekannte wartungsfreundliche, schmiermittelfreie Rollentransportsystem zum Einsatz kommt.

Cofidur EMS hat nicht nur über die Reflow-Löttechnologie Kontakt zu Ersa – die beiden Unternehmen kennen sich seit zehn Jahren und der Austausch wurde intensiver, bis es 2016 zum konkreten Projekt mit einer VERSAFLOW 3/45 kam. Die Selektivlötmaschine ist am Cofidur-Standort Périgueux installiert, wo 150 Beschäftigte auf 8.000 m² Produktionsfläche in der Region Nouvelle-Aquitaine Elektronikfertigung betreiben. „Zum einen eilt Ersa der Ruf als führender Anbieter für Selektivlötssysteme voraus, zum anderen ist die hervorragende Beratung durch Rémy Lutz und sein Team von Kurtz Ersa France zu nennen“, sagt Grégory Metz, der den direk-



Kick-off Kundenabnahme der EXOS 10/26, die an Cofidur EMS nach Laval im Nordwesten Frankreichs geht

ten Kontakt zum Hersteller sehr schätzt. Ebenso wie die Tatsache, dass der zuständige Servicetechniker bei Bedarf in 30 Minuten vor Ort sein kann. Bei der zweiten Selektivlötanlage vom gleichen Typ, die für Laval geordert wurde, verzichtete Cofidur EMS auf eine Vor-Ort-Abnahme: „Wir kannten die VERSAFLOW 3/45 schon und

wussten, was das Selektivsystem draufhat – daher haben wir lediglich eine Video-Abnahme gemacht“, sagt Gaéтан Machard. Die Laval VERSAFLOW wird ebenfalls dreischichtig betrieben und ist dank ihrer Flexibilität und schnellen Umrüstbarkeit für zahlreiche Applikationen einsatzfähig – das Selektivlötssystem deckt nahezu sämtliche Cofidur-Geschäftsfelder ab und verarbeitet bleifreie ebenso wie bleihaltige Anwendungen.

Der Maschinenpark von Cofidur ist an den beiden Standorten Laval und Périgueux sehr gut ausgelastet – im 3-Schicht-Betrieb sind sowohl die Reflowmaschinen als auch die selektiven Systeme voll ausgelastet. Gut möglich, dass nach der EXOS schon bald ein weiteres Lötmaschinen-Projekt am Horizont auftaucht ...



i-CON TRACE gewinnt *iF DESIGN AWARD 2023*

Renommierter Designpreis für die Ersa IoT-Lötstation



Bei der iF DESIGN AWARD NIGHT 2023 nahmen Theresa Klemmt und Jörg Nolte am 15. Mai die Auszeichnung im Friedrichstadt-Palast entgegen. Unser Dank gilt dem Ersa Team sowie dem Designbüro Katana für die Realisierung dieses bahnbrechenden Produktes



GREEN MEANS GO – einzigartiges Bedienkonzept inklusive mobiler App-Steuerung: Wenn alle Bedingungen für eine zugeteilte Löt Aufgabe erfüllt sind, gibt das LED-Interface der i-CON TRACE grünes Licht und der Lötvorgang kann starten

Die Ersa GmbH zählt zu den diesjährigen Gewinnern des weltweit renommierten Designpreises iF DESIGN AWARD. Die IoT-Lötstation i-CON TRACE gewann in der Disziplin „Industry/Tools“. Der iF DESIGN AWARD wird jedes Jahr von der ältesten unabhängigen Designorganisation der Welt, der iF International Forum Design GmbH mit Sitz in Hannover, ausgeschrieben.

Die Ersa i-CON TRACE ist die erste Lötstation, die sich per Smartphone oder mobilem Endgerät steuern lässt – sie ist damit wie gemacht für das digitale Zeitalter. Speziell konzipiert für den Einsatz im digital vernetzten Umfeld, ermöglicht die i-CON TRACE mit integriertem WLAN, Bluetooth und Netzwerkkarte 100%ige Konnektivität in digital vernetzten Fertigungsprozessen und lückenlose Rückverfolgbarkeit im Handlöten. Komplizierte Parametereinstellungen oder kryptische Menüs? Nicht mit der i-CON TRACE – dank intuitivem Bedienkonzept mit Ein/Aus-Schalter und drei Leuchtdioden kann sich der Anwender vollständig auf den Lötprozess konzentrieren. Ebenso überzeugend: das patentierte Tip'n'Turn-Konzept des zugehörigen i-TOOL LötKolbens mit Bajonett-

verschluss, das quasi im Handumdrehen einen sicheren und schnellen Lötspitzenwechsel ermöglicht.

Mit lückenloser Prozessdokumentation bringt die i-CON TRACE vollkommene Transparenz in den Handlötprozess. Außerdem lässt sie sich komplett in MES-gesteuerte Produktionsprozesse einbinden. So kann bereits heute die Aufzeichnung einer gesamten Löt Aufgabe heruntergeladen und in ein übergeordnetes Leitsystem gespeichert werden. Die i-CON TRACE überzeugte die 133-köpfige Jury, die sich aus unabhängigen Experten aus aller Welt zusammensetzt, mit ihrem ansprechenden Design, das seine Fortsetzung im intuitiven Bedienkonzept erfährt. Die Konkurrenz war groß: Fast 11.000 Einreichungen aus 56 Ländern hofften auf das Qualitätssiegel. „Wir freuen uns sehr über den iF DESIGN AWARD für die i-CON TRACE – zeigt die Auszeichnung doch, dass wir mit unserer Lötstation für das digitale Zeitalter optisch wie applikationsseitig einen Nerv getroffen haben“, resümierte Hansjürgen Bolg, Bereichsleiter Ersa Tools, Rework & Inspektion, nach Bekanntgabe der Auszeichnung.



Das patentierte Tip'n'Turn-Konzept ermöglicht den Spitzenwechsel in Rekordzeit. Sicherer Wechsel der Lötspitze im Handumdrehen – per Ablageständer oder von Hand. Überzeugend: das deutlich kühlere Handstück des i-TOOL TRACE, ob bei kurzen Einsätzen oder im Dauerbetrieb



Die Teilnehmer des 2023er Technologieforums vor dem Ersä Standort in Wertheim



Ersa Technologie-Event

4. Technologieforum fokussiert auf „digitale Services“

Bereits zum vierten Mal fand das Ersa Technologieforum am 21. und 22. Juni in Wertheim statt. Das Technologie-Event, längst fester Bestandteil im Kalender der Elektronikfertigung, brachte 300 Experten und Entscheider aus der DACH-Region zusammen, um das Kernthema „digitale Services“ von allen Seiten zu beleuchten. Die zweitägige Veranstaltung bot einmal mehr eine attraktive Plattform für den Austausch von Wissen, Erfahrungen und Ideen innerhalb der Electronics-Production-Community, als Moderator führte Dr. Vinzenz Krause, Gründer und Geschäftsführender Gesellschafter der Academy for Exponential Change in München und Experte für die Implementierung disruptiver Geschäftsmodelle, durch das Programm.

Zum Auftakt des hochkarätigen Vortragsprogramms stellte Andreas Westhäußer, Leiter Service & After Sales bei der Ersä

GmbH, den „Service der Zukunft“ vor. Unter dem Schlagwort „Servitization“ zeigte er unter anderem auf, wie sich mit Hilfe von

Kurtz Ersa CONNECT zahlreiche Serviceprozesse deutlich beschleunigen lassen. Lutz Wilke von der LPKF Laser & Electronics



Bereits beim Get-Together gab es etliche Dialoge auf Experten-Level



Erwin Beck von der ASMP T GmbH & Co. KG zeigte den Weg für Automation zur „Integrated Smart Electronics Factory“ auf



Neben dem Vortragsprogramm gab es beim Technologieforum auch intensiven Austausch im Customer Care Center (CCC) – oft direkt an den ausgestellten Systemen von Ersa und an den Ständen der teilnehmenden Partner



Hands-on-Einheit an der HOTFLOW THREE: Ersa Produktmanager Michael Haas präsentiert die Reflowlötanlage, die unter anderem mit ihrem dreistufigen Reinigungssystem punktet

SE übernahm und befasste sich mit der schnellen, hochgenauen Inhouse-Leiterplatten-Prototypenproduktion (Herstellen einer doppelseitigen Leiterplatte mit galvanischer Durchkontaktierung im Verbund verschiedener Systeme). Weiter ging es mit „Löttechnik für Hochzuverlässigkeitselektronik“ – Jürgen Friedrich, Leiter Ersa Anwendungstechnik, thematisierte Herausforderungen beim Design hochzuverlässiger Baugruppen und Anwendungen unter thermodynamischen Aspekten. Sebastian Bechmann (Christian Koenen GmbH) und Axel Lindloff (Koh Young Europe GmbH) zeigten im anschließenden Vortrag „Von der Leiterplatte zum Silizium-Chip“ auf, wie man die Druck- und 3D-Messtechnik für Semiconductor Packaging nutzbar macht – dabei gingen die beiden auch auf den European Chip Act ein, der den Aufbau einer europäischen Halbleiterindustrie unterstützt.

Tag zwei startete mit „Automation – auf dem Weg zur Integrated Smart Electronics Factory“, Erwin Beck von der ASMPT GmbH & Co. KG zeigte dabei relevante Erfolgsfaktoren für eine smartere Elektronikproduktion auf. Es kam Adrian Münkel (Ersa GmbH) zu, mit der IoT-Lötstation i-CON TRACE „The Missing Link – Traceability im Handlöten“ darzustellen. Stefan Huttelmaier von der schwäbischen Kurtz Ersa-Tochter SCHILLER AUTOMATION GmbH & Co. KG nahm sich Best-Practice-Anwendungen hinsichtlich Einpresstechnik in der Elektronikfertigung vor, Thomas Winkel (Viscom AG) referierte über „100% taktzeitkonforme 3D-AXI-Prüfung in der Produktionslinie“ mittels automatischer Röntgenprüfung und Odin Holmes von der AI Gruppe schloss mit „Die Welt ist nicht DIGITAL genug!“, unter anderem mit Rapid Prototyping in der Hardwareentwicklung, Resilienz gegen Chipmangel und Open-Source-Ansätzen.

Neben dem Vortragsprogramm blieb genug Zeit zum Austausch und Networking – ob in den Pausen, bei der Ausstellung im Customer Care Center, die dank der teilnehmenden Partner das gesamte Spektrum der Elektronikfertigung abdeckte, oder bei der Abendveranstaltung auf der Burg Wertheim. Für den praktischen Bezug sorgten Hands-on-Sessions mit Ersa HOTFLOW THREE, Reworksystem HR 600 XL, i-CON TRACE und VERSAFLOW ONE. „Das waren zwei überaus wertvolle Tage zur Standortbestimmung der Elektronikfertigung – für Ersa, die beteiligten Geschäftspartner sowie sämtliche Teilnehmer. Wir haben klar bestimmt, wo wir stehen und wo die Reise hingehen wird. Digitale Services werden uns dabei wesentlich begleiten – wir müssen aber auch die Menschen auf diesem Weg mitnehmen“, sagte Ersa Gesamtvertriebsleiter Rainer Krauss.



Nicolai Böhrer führt als Leiter Sales Support durch die Smart Factory von Ersa, die 2021 als „Fabrik des Jahres“ ausgezeichnet wurde



Lockeres Beisammensein am Abend auf der Burg Wertheim bei sommerlichen Temperaturen



Ersa Gesamtvertriebsleiter Rainer Krauss (Mi.) mit Keynote Speaker Dr. Sebastian Smerat (re.) und Moderator Dr. Vinzenz Krause



Get-Together bei hochsommerlichen Temperaturen ...



... und dennoch volle Konzentration beim hochspannenden Vortrag von Dr. Sebastian Smerat

INSIGHT **BEYOND**²³

ÖKONOMISCHER NUTZEN DURCH DIGITALE ERWEITERUNG!



Intensives Networking auch beim gemeinsamen Abendessen in der ehemaligen Eisengießerei

Am Vorabend des Technologieforums lud Ersa zur exklusiven „Insight Beyond“-Veranstaltung auf den Eisenhammer nach Hasloch. Als Keynote Speaker referierte Dr. Sebastian Smerat, Head of Customer Innovation Tribe bei thyssenkrupp Materials Services – rund 100 Gäste fanden sich ein, um den Ausführungen des Experten für digitale Transformation zum Thema „Unternehmenserfolg durch Digitale Service-Innovationen“ zu folgen.

In seinem Impulsvortrag erhielten die Teilnehmer spannende Einblicke in die Welt des größten werksunabhängigen Werkstoffhändlers der westlichen Hemisphäre,

der als Erfolgspartner für 250.000 Kunden weltweit die Lösungen von morgen mitgestaltet. Bei thyssenkrupp Materials Services geht es nicht nur darum, Produkte und Werkstoffe möglichst kostengünstig zu beschaffen und Lieferketten optimal zu takten. Der Anspruch lautet, die Versorgung mit Materialien im Sinne eines smarten Werkstoffhandels durch kontinuierliche Digitalisierung, Automatisierung und Standardisierung von Prozessen sicher und nachhaltig zu gestalten – dafür will das Unternehmen Klimaneutralität bis 2030 erreichen. Permanent entwickelt thyssenkrupp Materials Services neue Produkte und Dienstleistungen für das Supply-Chain- und Service-Geschäft. Dabei kann Materials Services alles sein – vom Anbieter einzelner Supply-Chain-Module bis zum Manager der gesamten Lieferkette.

Ansatzpunkt für thyssenkrupp Materials Services als Materialhändler am konkreten Beispiel Stahlhandel war die Frage: Wie viel Material müssen wir einlagern, um ein gutes Servicelevel für den Kunden zu erreichen? Der Weg dahin war etwa die Zentralisierung von Warengruppen, durch die allein eine Kostenoptimierung von 15% erreicht werden konnte. Für Automobil-OEMs wurde durch datenbasierte Zeitanalysen eine um 20% höhere Genauigkeit der angeforderten Ware erzielt. Mittels E-Commerce-Platt-

form gelang es thyssenkrupp Materials Services durch eine digitale Marktplatzlösung, kundenseitige Überbestände zu reduzieren. Black-Swan-Ereignisse der jüngsten Vergangenheit bzw. Gegenwart – wie Corona-Pandemie, Lieferkettenprobleme oder der Krieg in der Ukraine – zeigten, dass dieser digitale Ansatz auch auf globalem Level funktionieren kann.

Als Mittler zwischen den verschiedenen Playern der Supply Chain verfügt thyssenkrupp Materials Services mit seinem Kundenstamm über eine große Reichweite, um Transparenz in die Lieferkette zu bringen (etwa bezogen auf Zertifikate, CO₂-Emissionen) und so die digitale Transformation entscheidend voranzubringen. Wichtig dabei ist, dem jeweiligen Partner den ökonomischen Nutzen aufzuzeigen, damit alle Beteiligten auch wirklich mitziehen.

Der Eisenhammer mit Hammermuseum und Hammerschmiede bot eine ideale Kulisse für diesen inspirierenden Vortrag, der inhaltlich vor historischem Ambiente weit in die Zukunft reichte. Direkt im Anschluss hatten die Gäste Gelegenheit, den altherwürdigen Aufwerferhammer der Hammerschmiede live in Aktion zu erleben, bevor ein gemeinsames Abendessen in der ehemaligen Eisengießerei einen sommerlichen Abend einläutete.

Global Industrie: *Au revoir Lyon !*



Am 10. März hieß es Abschied nehmen von Lyon! Kurtz Ersas France konnte auf vier äußerst erfolgreiche Messetage zurückschau-

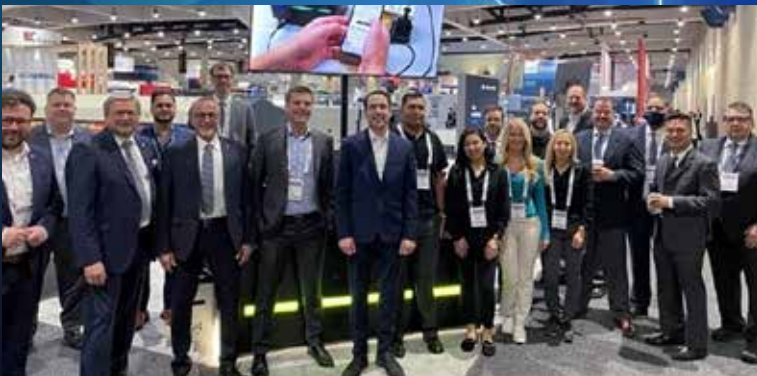
en, in denen es viele spannende Gespräche in allen Produktbereichen gab. Aus der Mehrzahl dieser Gespräche entstehen schon bald konkrete Projekte. Die Global Industrie 2023 hat erneut gezeigt, dass wir zusammen mit unserem Vertriebspartner Seica France zu den bedeutendsten Akteuren in der französischen Elektronikbranche zählen.

Unsere Kompetenz als Systemanbieter kompletter Lösungen über die gesamte Fertigungslinie bis hin zu umfassendem Know-how-Transfer haben wir anhand der gezeigten Produktionslinie mit Lotpastendrucker und Reflowlötanlage HOTFLOW THREE (beide Ersas), Inspektionssystem SPI und AOI (Seica) sowie i-CON TRACE Lötstationen und Rework-Systemen aus der Sparte Ersas Löt-

werkzeuge eindrucksvoll unter Beweis gestellt. Kurtz Ersas France dankt Kunden und Besuchern für den erfolgreichen Messeverlauf und verspricht, auch künftig der verlässliche Partner der Elektronikfertigung im französischen Markt zu sein!



Erfolgreiche Tage auf der APEX



Gemeinsam stark: das Messe-Team von Kurtz Ersas, Inc. und der Ersas GmbH auf der APEX 2023

Was macht für uns eine erfolgreiche Messe aus? Kunden, Partner und Freunde treffen, neue Projekte besprechen, interessante Gespräche führen sowie die Anforderungen unserer Kunden verstehen und umsetzen. Deshalb waren wir auf der IPC APEX EXPO in San Diego dabei! Die APEX 2023 war eine tolle Erfahrung und ein großer Erfolg für uns alle. Wir möchten uns bei allen interessierten Besuchern der Messe bedanken!

Fachmesse SMTconnect:

Fokus auf Ersa Tools & Rework!

Nach drei Messetagen auf der SMTconnect 2023 zieht die Ersa GmbH eine durchweg positive Bilanz. Unter dem Motto „Driving Manufacturing forward“ verband die Nürnberger Messe einmal mehr alle relevanten Bereiche der Elektronikfertigung – von Entwicklung über Fertigung und Services bis zu Anwendung mikroelektronischer Baugruppen und Systeme. Erstmals konzentrierte sich der Ersa Messeauftritt komplett auf die Sparte Tools und Reworksysteme – auch wenn der Systemlieferant vom federgewichtigen LötKolben bis zum tonnenschweren Lötssystem das gesamte Spektrum der Elektronikfertigung abdeckt.

Perfekter Messe-Aufmacher war die IoT-Lötstation i-CON TRACE, die sich per Smartphone oder mobilem Endgerät steuern lässt und erst kürzlich mit dem renommierten iF Design Award in der Kategorie „Industry/Tools“ ausgezeichnet wurde. Speziell konzipiert für den Einsatz im digital vernetzten Umfeld, ermöglicht die i-CON TRACE mit integriertem WLAN, Bluetooth und Netzwerkkarte 100%ige Konnektivität in digital vernetzten Fertigungsprozessen und lückenlose Rückverfolgbarkeit im Handlöten.

Weiter ging es mit den neuen Lötstationen der i-CON MK2-Serie, die für mehr Leistung im industriellen Handlöten sorgt und zugleich Betriebskosten senkt. Ausgehend von 150 Watt Leistung, ermöglichen die neuen Lötstationen optimale Performance und Löt-

ergebnisse für manuelle Applikationen. Dabei verfügen alle i-CON MK2-Stationen über die komplett neu entwickelte Ersa Lötspitzen-Technologie mit schnellem Auf- bzw. Nachheizvorgang und präziser Temperaturregelung. Der zugehörige FeinlötKolben i-TOOL MK2 bietet 20% mehr Lötleistung und liegt als 30-g-Leichtgewicht perfekt in der Hand. Beim werkzeuglosen Spitzenwechsel wird per Bajonettverschluss einfach die Spitze über das patentierte Tip´n´Turn-Konzept getauscht, das Heizelement wird weiterverwendet.

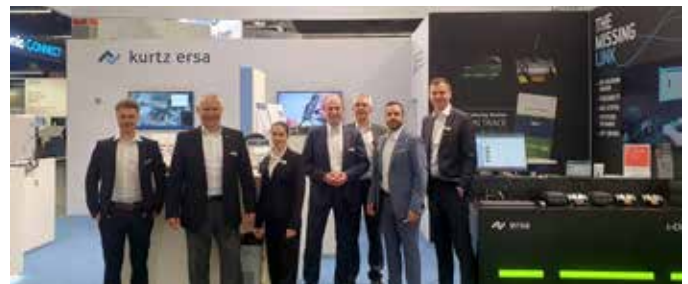


Weitere wichtige Säule des Ersa Messeauftritts waren die Reworksysteme, die mit professioneller Nacharbeit nachhaltig zur Erhaltung der Wertschöpfung beitragen.

Ob handgeführte Stationen und „Out of the box“-Tischgeräte wie HR 100 und HR 200, halbautomatisierte Systeme wie HR 550 oder das High-End-System HR 600/3P zur automatischen Reparatur von SMT-Bauteilen wie BGA und MLF – Ersa liefert auf alle Rework-Anforderungen eine passende Antwort und kann „von Mikro bis Mega“ (ab 01005 bis BGA mit Kantenlänge 100 x 100 mm) und Big Boards (625 x 1.250 mm) alles bearbeiten. „Die SMTconnect war eine großartige Plattform, um unsere Tools-Innovationen zu präsentieren – der direkte Dialog mit den Besuchern hat gezeigt, dass unser Fokus auf Tools & Rework sehr gut angekommen ist“, sagte Hansjürgen Bolg, Leiter Tools, Rework & Inspektionssysteme bei Ersa.



Eine durchweg positive Bilanz zog Ersa bezüglich der Messebeteiligung seines Tools & Rework-Bereichs auf der Fachmesse SMTconnect 2023



Das Ersa Messe-Team auf der SMTconnect 2023 in Nürnberg

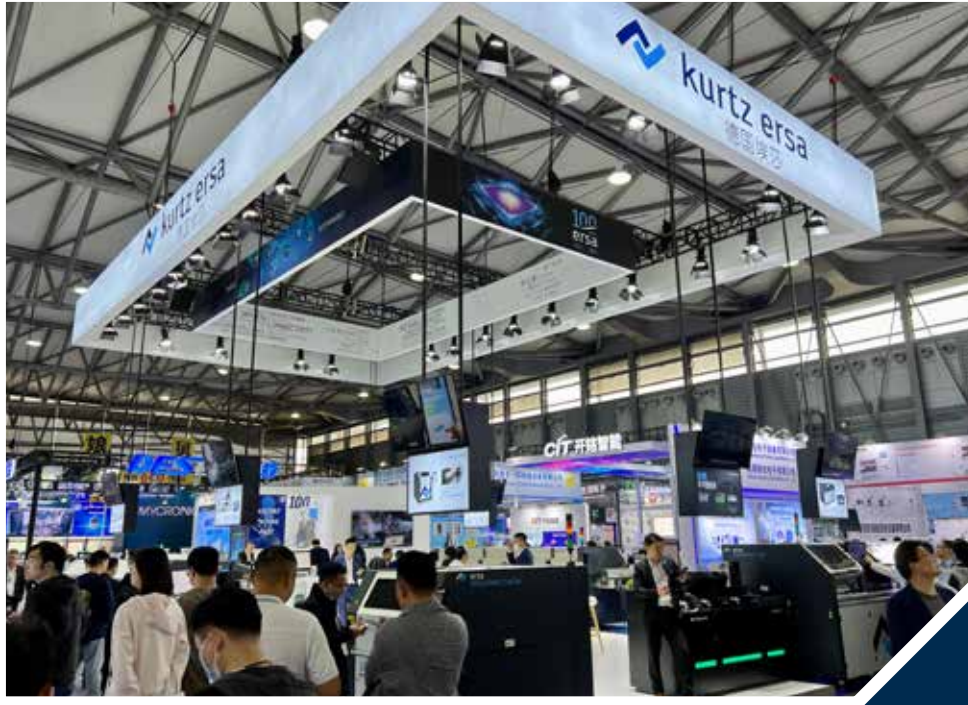
Fachtagung bei Ersa

LÖTEN IN DER ELEKTRONIKFERTIGUNG

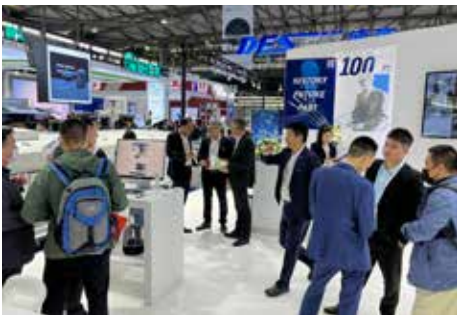
Erfahren Sie auf der zweitägigen Fachtagung in Wertheim alles über Verfahren und Technologien des Lötens bzw. Lotpastendruckes – samt werkstofftechnischem Basiswissen inkl. Zuverlässigkeit und Eigenschaften von Lotmaterialien, Leiterplatten und Bauteilen. Holen Sie sich das Update für die Elektronikfertigung, um immer einen Schritt voraus zu sein!

18. + 19.10.2023

**JETZT
ANMELDEN!**



ELEKTRISIERENDE PRÄSENZ auf der Productronica China!



Am 15. April 2023 ist die dreitägige Productronica China 2023 erfolgreich zu Ende gegangen. 822 Aussteller präsentierten 70.833 Besuchern aus 47 Ländern und Regionen in der 73.000 m² großen Messehalle in Shanghai innovative Lösungen für die Elektronikfertigung. Das große Plus im Vergleich zur letzten Messe unterstreicht die positive wirtschaftliche Stimmung, die auch von der Zentralregierung mit einer BIP-Wachstumsrate von 5% im Jahr 2023 angestrebt wird. Kurtz Ersas Asia ist

mit vielen neuen Aufträgen ins Jahr gestartet und begrüßte das Who is Who der chinesischen EMS-Industrie an seinem Stand, der durch sein helles und großzügiges Design herausstach. Auf dem 144 m² großen Stand wurden die neuesten Produktinnovationen wie i-CON TRACE, die Vakuum-Reflowlötanlage EXOS und der Schablonendrucker VERSAPRINT 2 vorgestellt.

„Der große Besucherandrang und die intensiven Fachgespräche über die neuesten Trends und Technologien waren ein deutliches Zeichen dafür, wie sehr sich die Experten der elektronikverarbeitenden Industrie nach einer Rückkehr zur Normalität sehnten. E-Mobilität, Automatisierung und die Digitalisierung von Prozessen waren die zentralen Themen der Messe“, sagte Bernd Schenker, Geschäftsführer von Kurtz Ersas Asia.

Neben dem Hauptstand beteiligte sich Kurtz Ersas Asia an der Produktionslinie Smart Factory, wo eine Live-PCB-Produktion stattfand. Die Leiterplatten hatten die Form eines Hasen, die SMDs wurden mit einer HOTFLOW 3/20 XL bearbeitet und die LEDs mit einer VER-SAFLOW 3/35 Global Edition gelötet. „Es war großartig, hier in Shanghai live dabei zu sein. Wir wünschen allen Kurtz Ersas-Kunden Wachstum und Wohlstand im chinesischen Jahr des Hasen“, sagte Ulrich Dosch, Manager Key Accounts & Business Development.





FULL ELECTRIC DRIVE:
**TECH PAK SETZT AUF
KURTZ POLY FOAMER**



Kurtz Formteilautomaten mit e-Drive, also reinem Elektroantrieb, sind inzwischen im Markt angekommen. Heute berichtet die Firma Tech Pak Canada Inc., ein „Early Adopter“, über ihre Erfahrungen mit dem Kurtz POLY FOAMER.

An der Südwestküste der kanadischen Provinz Nova Scotia befindet sich die Stadt Yarmouth. Hier ist auch das Unternehmen Tech Pak Canada Inc. ansässig, das die lokale Fischerei-Industrie mit Verpackungsprodukten beliefert. Hummer, Jakobsmuscheln und Fischarten wie Kabeljau und Lachs werden hier verarbeitet und in den von Tech Pak hergestellten Verpackungen in die ganze Welt verschickt.

Die TrueFoam-Unternehmensfamilie setzt seit vielen Jahren Kurtz Formteilautomaten für die Herstellung verschiedener EPS-Verpackungsprodukte ein, wobei Fischboxen den Schwerpunkt ihres Angebots bilden. Die Tochtergesellschaft Tech Pak Canada Inc. musste ihre Kapazität erhöhen und zog die Kurtz POLY FOAMER Maschine (früher A-LINE genannt) in Betracht, um die wachsende Nachfrage zu befriedigen.

In 2020 erhielt Tech Pak Canada Inc. ihre neue Kurtz Maschine mit e-Drive. Der elektrische Antrieb ersetzt das hydraulische System der Schaumstoffmaschine – ein Trend, der von mehreren Unternehmen der Lebensmittelverpackungsindustrie sehr begrüßt wird. Die Installation der Maschine war jedoch kein typischer Fall, denn während der weltweiten COVID-19-Pandemie konnten die Kurtz Servicetechniker aufgrund von Reisebeschränkungen nicht vor Ort sein. Daher musste sich der findige Werksleiter von Tech Pak, Robert Cunningham, auf seine langjährige Erfahrung und die Fernunterstützung des Kurtz Service Teams verlassen. Die Montage des Formteilautomaten, der Anschluss an die Versorgungsleitungen und die abschließende Prüfung aller Maschinenfunktionen wurden mithilfe von Remote-Service durchgeführt.

Die Möglichkeit, die Anlage per Internetprotokoll aus der Ferne anzuschließen, ermöglichte es denselben Kurtz Technikern, die beim Bau der Maschine in Deutschland beteiligt waren, die Inbetriebnahme des POLY FOAMER in Yarmouth



effektiv über die Bühne zu bringen. Die Installation dauerte länger, als es unter „normalen“ Umständen der Fall gewesen wäre. Doch diese Erfahrung gab Robert Cunningham einen einzigartigen Einblick in die Funktionsweise der Partikelschaumverarbeitung. Kurz nach Montage und Anschluss an die Versorgungsleitungen wurde die Maschine in Betrieb genommen und produziert inzwischen seit zwei Jahren mit sehr hoher Effizienz.

Dazu Robert Cunningham: „Die aktuell auf dieser Kurtz Anlage verfügbare Technologie hat unsere Möglichkeiten um ein Vielfaches erweitert. Die am HMI (Human Machine Interface) verfügbaren Informationen liefern eine sofortige Rückmeldung über die Maschinenfunktion und die Bestätigung von Änderungen im Prozess.“ Die Interaktion mit dem Steuerungsbildschirm erfolgt auf eine Art und Weise, als würde man einem jungen Menschen ein Smartphone in die Hand geben. Die Informationen sind sofort verfügbar und bei der Fehlersuche sehr nützlich. Was früher einige Tage gedauert hat, um die Ursache eines Problems zu finden, kann nun in wenigen Minuten gelöst werden – das spart wertvolle Produktionszeit, was zu einer höheren betrieblichen Effizienz und letztlich einem besseren Service für den Kunden führt.

Zudem ist der neue Kurtz Formteilautomat aufgrund der elektrischen Bewegung im Vergleich zu einer hydraulisch betriebenen Maschine sehr leise. Weiterer Vorteil: Hydraulikprobleme gehören der Vergangenheit an.

Aufgrund der Erfahrungen von Tech Pak wird eine weitere Tochtergesellschaft von TrueFoam Limited, Newfoundland Styro Inc., in 2023 weitere Kurtz Anlagen mit e-Drive erhalten. TrueFoam ist ein geschätzter Kunde der Kurtz Protective Solutions und ein leuchtendes Beispiel für einen Trend in der gesamten Branche, der darauf abzielt, die Produktionseffizienz mit neuester Verarbeitungstechnologie zu optimieren.



THANK

BIG!

***Großartige Lösungen von
Kurtz Casting Solutions!***

WIK

Mitte Juni fand zum 15. Mal die GIFA, die internationale Gießerei-Fachmesse, in den Düsseldorfer Messehallen statt. Es gab viel Neues für die Gießereibranche zu entdecken. Am Kurtz Ersä Stand gab es zukunftsweisende Antworten auf den Trend zum Gießen und 3D-Drucken großer Teile.

Vom 12. bis 16. Juni fand einmal mehr – wie alle vier Jahre – die GIFA und damit die wichtigste Veranstaltung der Gießereibranche in Düsseldorf statt. Der Begriff GIGA-Casting beschäftigt seit geraumer Zeit vor allem OEMs – dahinter verbergen sich Gussteile, die aufgrund ihrer Abmessungen ein neues Größensegment eröffnen. Als Gießereimaschinenhersteller mit Schwerpunkt

Niederdruckguss bieten die Kurtz Casting Solutions seit 2017 Maschinen mit größerer Aufspannfläche kombiniert mit einer leistungsstarken und zugleich geräuscharmen Hydraulik. Doch seither hat sich bei Kurtz viel getan – und das wurde stolz präsentiert auf der diesjährigen Messe. Das Motto „THINK BIG“ passte perfekt zum Auftritt der Kurtz Casting Solutions, die neueste Lösungen zur Produktion großer Bauteile präsentierten.

THINK BIG – High Quality in Low Pressure

Besonders beeindruckend war die ausgestellte Niederdruckgießmaschine des Typs AL22-18FSC, die hohe Maßgenauigkeit und Oberflächengüte der produzierten Teile gewährleistet. Hierbei handelte es sich um eine Anlage mit großer Aufspannfläche, großer lichter Weite zwischen den Säulen, einem >>



Mittelpunkt des Messestands und die Kurtz Antwort auf den Trend des GIGA-Castings: die Kurtz Niederdruckgießmaschine mit mehr Aufspannfläche, Mehrfach-Steigrohrsystem, großer Ofenkapazität und hohen Schließ- und Öffnungskräften

» Werkzeuggewicht bis zu 18 t und Mehrfach-Steigrohrsystem. In ihr wirken Schließkräfte von 38 t bei einer Öffnungskraft von 56 t. Dank kompakter Bauweise bzw. reduzierter Bauhöhe kann sie ohne weiteres in bestehenden Hallen platziert werden.



THINK BIG – High Quality in 3D Printing

Ein weiteres Highlight war die Bauplattform unseres metallischen Multihead-3D-Druckers Flying Ray, die stellvertretend für unsere Großanlage mit zwei großen Bauteilen – einer Motorradschwinge und einem Planetenträger – nach Düsseldorf reiste.

Der metallische 3D-Druck eröffnet der Gießereibranche viele Möglichkeiten, insbesondere für die Produktion von Prototypen und Kleinserien. Mit dem Multihead-3D-Drucker von Kurtz Ersä lassen sich auch große Bauteile aus Metall in einem einzigen Druckprozess herstellen. Das spart Zeit, Ressourcen und erhöht die Effizienz der Produktion.

THINK BIG – High Quality in Digitization and Servitization

Ein weiterer wichtiger Bestandteil des Messeauftritts war die Softwarelösung Kurtz Ersä CONNECT. Diese sorgt für hohe Anlagenverfügbarkeit und weniger ungeplante Maschinenstillstände, was zur effizienteren Auslastung des gesamten Maschinenparks führt. Kurtz Ersä CONNECT ermöglicht zudem eine effizientere Wartung und Reparatur der Maschinen, was wiederum die Servicegeschwindigkeit erhöht und somit zur Kundenzufriedenheit beiträgt.

Die GIFA 2023 war ein kompletter Erfolg für die Kurtz Casting Solutions und den Bereich Kurtz Ersä Additive Manufacturing. Das Interesse an unseren hochwertigen Lösungen war groß und unser Team erhielt viele Anfragen. Der Erfolg des Messeauftritts zeigt, dass die Kurtz Casting Solutions ein wichtiger Akteur in der Gießereibranche sind und auch künftig mit weiteren innovativen Lösungen aufwarten werden. Lothar Hartmann, General Manager Casting Solutions, resümierte: „Unser Standpersonal freute sich riesig auf die GIFA. Das Netzwerken und der persönliche Austausch standen im Mittelpunkt unserer Bemühungen. Das offene Standdesign mit vielen Sitzgelegenheiten bot die optimale Basis für intensive Gespräche. Es tat gut, unseren Kunden und Partnern mal wieder ‚ganz nah‘ sein zu können.“ Im Anschluss an die Messe wurden etliche Anfragen bearbeitet und individuelle Lösungen für unsere Kunden geschaffen.



Kurtz Ersä stellte zahlreiche Guss- und 3D-gedruckte Teile aus, die auch diesmal wieder hervorragend als „Ice-Breaker“ für viele Gespräche funktionierten





Ein Stück Spessart auf der Düsseldorfer GIFA: Der Kurtz Messe-Stand lud an drei Abenden mit „Fränkischen Happy Hours“ zahlreiche Kunden und Partner zu traditionellen Speisen und Getränken aus dem Spessart ein



Die Besucher kamen erneut aus vielen Nationen. Wieder einmal hat sich gezeigt, dass der persönliche Kontakt die Basis für eine gute Zusammenarbeit ist – insbesondere, um Projekte gemeinsam anzugehen und erfolgreich umzusetzen

THINK BIG!



Fokus auf Struktur- optimierung und Leichtbau

Änderungen im Bauteil-Design gehen Hand in Hand mit neuen Fertigungstechnologien wie z.B. der additiven Fertigung. Metallisches 3D-Drucken ist die Zukunft, jedoch keineswegs trivial – vor allem bei großen Bauteilen mit mehr als 600 x 600 mm. Für den Prototypenbau oder Kleinserien mit Losgrößen von eins bis fünf passt die Technologie auf alle Fälle perfekt!



Das Planetengetriebe (hier mit Durchmesser 450 mm, möglich auch mit 900 mm) beweist, dass auch Bauteile von größter Formkomplexität problemlos produziert werden können


Für die additive Fertigung sind bionische Strukturen ausgesprochen wertvoll, lassen sich doch damit erhebliche Einsparungen bei den Betriebskosten erzielen, etwa durch den Wegfall von Montagearbeiten. Zudem bieten bionische Strukturen Mehrwert, weil mit ihnen funktionale Optimierungen einhergehen. Die Konstruktion lehnt sich dabei an die „Baupläne“ der Natur an und adaptiert diese auf technische Anwendungen. Ein Bionik-Aufbau führt zugleich zu geringerem Gewicht, optimierter Materialverwendung und Lastverteilung innerhalb des Bauteils – also zu einer insgesamt verbesserten Leistung.

Kurtz Ersa entwickelt in Zusammenarbeit mit dem Kunden im additiven Pulverbettverfahren LPBF (kurz für: Laser Powder Bed Fusion) Bauteile, optimiert diese und zeigt die Vorteile eines bionischen Designs auf. Leichtbaulösungen und die Fertigung von Kleinserien mit komplexen Formen sind zentrales Ziel. Komplexe Geometrien sind mit konventionellen Technologien oft nicht umsetzbar – oder nur zu deutlich höheren Kosten. Der metallische 3D-Druck reduziert notwendige Prozessschritte, die etwa für Formgebung oder Fügen anfallen.

THINK BIG: High Quality in 3D Printing

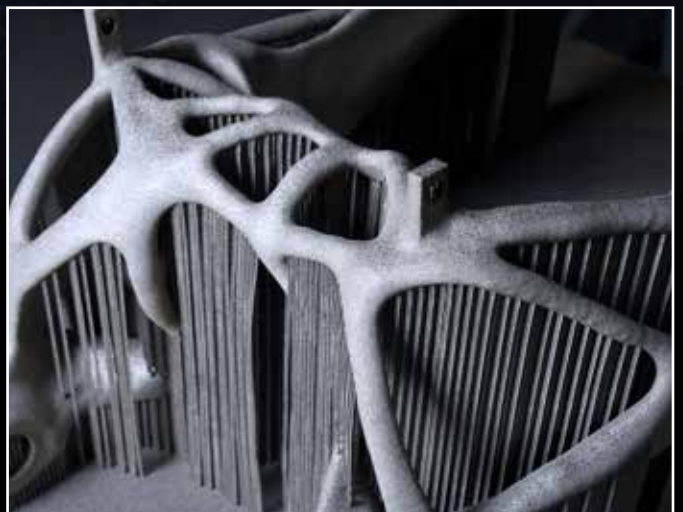
Mit einem Bauraum von 1.500 x 1.000 x 500 mm ist der Kurtz Ersa Flying Ray optimal ausgestattet für das metallische 3D-Drucken großer Bauteile. In der Grundversion kommen acht leistungsseitig adaptive Laser an acht Schwenkarmen simultan zum Einsatz. Der Multihead-Drucker wurde in Modularbauweise entwickelt, um eine Anpassung gemäß individueller Kundenvorstellungen und Bauteilanforderungen zu ermöglichen. Modular gestaltbar sind: Anzahl der Laser, Anzahl und Länge der Achsen, Achsabstand und Überlappungsbereich der Schwenkarme.

Let's fly!

 kurtz ersa FLYING RAY



Motorradschwinge (625 x 370 x 280 mm) gefertigt in 1/3 des möglichen Bauraums des Kurtz Ersä Flying Ray © RWTH Aachen University – Digital Additive Production DAP



Bionisch optimierte Motorradschwinge: Die Stützen werden in der Nachbearbeitung (post processing) entfernt



Kompakte Prüf- und Verpackstation
von SCHILLER AUTOMATION

Bestandskunden- Empfehlung wird Projekt

Der Kontakt zu einem Neukunden für SCHILLER AUTOMATION kam durch Empfehlung eines Bestandskunden ins Rollen. Im Fokus des Projekts standen das schnelle Prüfen und Verpacken von flachen Bauteilen, die der Bestandskunde final weiterverarbeitet.

Die SCHILLER AUTOMATION GmbH & Co. KG ist seit nunmehr eineinhalb Jahren fester Bestandteil des Kurtz Ersa-Konzerns und bereichert seither das Portfolio des Geschäftsbereichs, der sich bei Kurtz Ersa mit Automatisierungslösungen beschäftigt. Das folgende Neukundenprojekt über das Prüfen und Verpacken flacher Bauteile gewann rasch an Fahrt – einerseits dank außerordentlich schneller Reaktionszeit seitens SCHILLER AUTOMATION, andererseits durch einen unverzüglich stattfindenden Erstbesuch zur Abklärung der Projekt-Eckpunkte und Aufgabenstellung. Die Herausforderungen des Projektes waren vielseitig. Zunächst lag die Vorgabe der Taktzeit bei unter einer Sekunde pro Bauteil. Die Qualitätsprüfung der Vorder- und Rück-

seite des Bauteils musste bei gegebener Taktzeit eingehalten werden. Zwingend erforderlich war darüber hinaus das akkurate Handling und eine hervorragende Präzision beim Abstackeln des Bauteils. Es wurde kundenseitig gefordert, dass Spezialmagazine designt werden, um eine weitere Umverpackung in Transportbehältnisse zu gewährleisten. Ebenso sollte die Datenverfolgung genauestens eingehalten werden, so dass Chargen-, Ergebnis- und Positionsdaten jederzeit im Zugriff sind. Und final sollte der Betrieb des Handlingsystems natürlich im Grenzbereich der geforderten Taktzeit liegen. Erschwerend kam hinzu, dass die Umsetzung des Projektes durch eine straffe Terminalschiene angeführt wurde. Auch die SCHILLER-Mitarbeiter hatten hier-

bei mit der allgemeinen Beschaffungsproblematik bei elektronischen Komponenten zu kämpfen.

SCHILLER AUTOMATION entwickelte eine glänzende Lösung für den Kunden und erstellte zunächst ein cleveres Anlagengrobkonzept unter Einbindung von beigestellten Musterteilen. Das Grobkonzept von SCHILLER machte Eindruck und wurde im engen Austausch mit dem Kunden durch Produktions-Know-how und -Erfahrung ergänzt. Das Anlagenkonzept wurde anschließend unter Einbeziehung der Diskussionsergebnisse in mehreren Iterationsschleifen mit Kunde und Zulieferern für Bildverarbeitung und Stanztechnik optimiert. Gleichzeitig wurden mögliche technische Risiken identifiziert und definiert. »

» Durch das exzellente Vorgehen in der Projektvorbereitung erhielt SCHILLER AUTOMATION vor seinen Mitbewerbern den Zuschlag und brachte den Auftrag mit nach Hause. Folgende Positionen waren im finalen Auftrag enthalten:

- Abwicklung des Coils mit anschließender Aufwicklung des Restmaterials
- Stanze mit Dreifach-Werkzeug (Werkzeugbeistellung durch den Kunden)
- Verkettung der Stanze mit einer Prüf- und Verpackungsanlage
- Qualitätsprüfung auf Vorder- und Rückseite inklusive Wenden des Bauteils
- Beurteilung der Qualitätsprüfung anhand der Prüfergebnisse
- Ausschleusen von NIO-Teilen
- Abnahme vom laufenden Transportband und Abstapeln der Bauteile in Spezialmagazine
- Magazinhandling
- Datenverfolgung mit Datensicherung

Die Abwicklung des Auftrags wurde durch professionelles Projektmanagement und sehr gute Vorarbeit in der Angebotsphase unterstützt. Die enge Zusammenarbeit mit dem Kunden und die sehr gute Koordination von der Konzeptphase bis zur Umsetzung verlief schnell, reibungslos und führte zum Erfolg. Stets im Blick blieben die in der Vorphase definierten technischen Risiken. Deren Eliminierung gelang durch frühzeitig durchgeführte Vorversuche wie das Wenden der Bauteile. Somit wurde die spezifizierte Taktzeit erreicht – und die Anlage konnte innerhalb kürzester Zeit vorabgenommen, ausgeliefert, aufgestellt, in Betrieb und final abgenommen werden. Die Erwartungen des Kunden wurden mehr als erfüllt. Das hat zur Folge, dass bereits weitere Anlagen in Planung und in der Fertigung beim Kunden platzmäßig eingeplant sind.



Umsetzen der Bauteile „on the fly“



Einblick in den Magazinschacht des Spezialmagazins



Lagekorrigiertes Abnehmen der Bauteile vom Band



Montagesystem im fünffachen Flottenverbund, integriert in Kurtz Ersa Automation Warenträgerumlaufsystem. Jeweils ausgestattet mit vollautomatischem Arbeitsplatz, angeschlossenen Pufferspeicher und sensorgesteuerter Arbeitshöhenverstellung

STETS GUT GELÖST: KURTZ ERSA MONTAGESYSTEME

Wenn keine vollautomatischen Produktionslösungen realisierbar sind, dennoch Effizienzsteigerungen, Qualitätsverbesserungen und Prozessstabilität benötigt werden, sind teilautomatische oder manuelle Arbeitsplatzlösungen von Kurtz Ersa Automation die richtige Wahl.



Vollautomatischer Arbeitsplatz zum Handling und Bearbeiten von Schwerlastwarenrägern. Montagesystem integriert in Warenträgerumlaufsystem mit angeschlossenen Pufferspeicher und sensorgesteuerter Arbeitshöhenverstellung

Art und Ausstattung des Montagesystems werden definiert durch die einzuhaltende Zykluszeit, das sicherzustellende Qualitätsniveau und die spezifische Produktionsweise unserer Kunden. „One fits all“ mag in manchen Bereichen darstellbar sein – unser Fokus jedoch liegt darauf, die individuellen Anforderungen unserer Kunden zu verstehen, diese in maßgeschneiderte Konzeptentwürfe zu fassen und in enger Abstimmung mit den Produktionsverantwortlichen die benötigte Arbeitsplatzlösung umzusetzen. Ob an den jeweiligen Arbeitsplätzen Montagetätigkeiten ausgeübt oder Qualitätsprüfungen durchgeführt werden,

die erfahrenen System-Konzeptionierer von Kurtz Ersa haben für jede Anforderung die passende Lösung parat.

Während des Erstaustauschs gilt es, im Rahmen des Requirement-Engineerings die ersten Eckpfeiler zu setzen. Wird eine Einzelarbeitsplatzlösung benötigt, weil beispielsweise die zur Verfügung stehenden Platzverhältnisse am Einsatzort limitiert sind? Oder ein System im Flottenverbund angestrebt, worin mehrere in chronologischer Abhängigkeit angeordnete Arbeitsplätze integriert sind?

In der weiteren Prozessgestaltung unterstützt Kurtz Ersas aktiv mit den Erfahrungswerten aus jahrelanger Systemberatung. Welche Art der Komponentenbereitstellung bietet sich an? Worauf ist bei der Konzeptionierung einer spezifischen Montagevorrichtung zu achten? Wo sollte sich aus ergonomischen Gesichtspunkten die Endproduktablage befinden und wohin mit Baugruppen, die im Rahmen eines EOL-Checks (kurz für: End-of-Life-Check) als NIO (kurz für: nicht in Ordnung) eingestuft wurden? Wir behalten für Sie den Überblick.

Bei der Gestaltung von Arbeitsplätzen gilt es zunächst, einige grundlegende Entscheidungen zu treffen.

- Wie hoch ist der Platzbedarf, der letzten Endes die Abmessungen des Arbeitstisches bestimmt?
- Soll der Werker in sitzender, stehender oder flexibel wechselbarer Position arbeiten?
- Ist die Arbeitsplatzhöhe flexibel elektrisch oder manuell einstellbar auszuführen?
- Welche Organisation und Größe beanspruchen die Unterkomponenten-Bereitstellung?
- Wie gestalten sich die Anforderungen hinsichtlich der Arbeitsplatzbeleuchtung?
- Welche Punkte sind im Rahmen der elektrischen Systemplanung zu berücksichtigen?
- Erfordert der geplante Prozess eine ESD-konforme Umsetzung des Montagesystems?

Darüber hinaus sind die optionalen Ausstattungsmöglichkeiten beinahe unbegrenzt. Wünscht sich der Kunde eine vollautomatische Integration seines Montagesystems in ein Warenträgerumlaufsystem mit angeschlossenem Pufferspeicher und sensorgesteuerter Arbeitshöhenverstellung? Kein Problem. Sofern die Integration von Schraublösungen, Pressprozessen oder Dichtringapplikationen erfor-



Doppelmontagesystem, integriert an Kurtz Ersas Automation Warenträgerumlaufsystem. Integriertes Werkerassistenzsystem auf Vision-Basis, kombiniert mit Warenträgerfreigabe bei IO-Prüfergebnis

derlich sind, integrieren wir die passende Lösung. Soll ein Werker-Assistenzsystem auf Vision-Basis oder via Pick-to-Light eingebunden werden? Ebenfalls kein Problem. Ist die Rückverfolgbarkeit von Produktionsergebnissen gefordert, integrieren wir den passenden Tracing-Prozess.

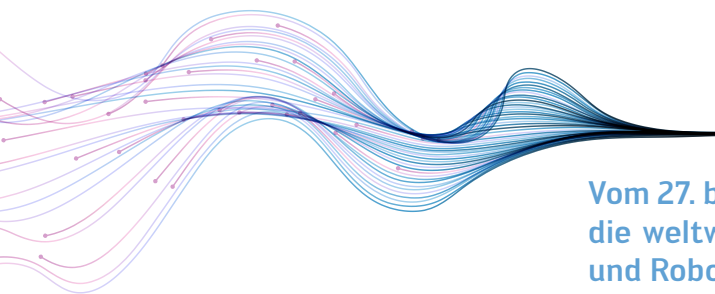
Ob im Rahmen der Neuplanung eines Produktionsprozesses oder der Überarbeitung von Bestandsprozessen zur Steigerung des Outputs, Qualitätslevels oder der Effizienz – Kurtz Ersas Montagesysteme sind immer eine gute Wahl. Und sollte doch einmal eine Produktionsunterbrechung drohen, Kurtz Ersas Automation integriert auf Wunsch auch kollaborative Robotertechnik in eine Produktionslösung – auch in Ihre!

Video
Montage-
systeme:



Montagesystem im vierfachen Flottenverbund, integriert an Warenträgerumlaufsystem von Kurtz Ersas Automation

Kurtz Ersä: Automation is the future!



Vom 27. bis 30. Juni fand in München die automatica 2023 statt, die weltweit führende Fachmesse für intelligente Automation und Robotik. Kurtz Ersä nahm bereits zum zweiten Mal teil und konnte – wie schon bei der Premiere – mit einem erfolgreichen Messeauftritt überzeugen.

In den Messehallen der automatica gab es auch in diesem Jahr wieder viel zu entdecken: vielfältige Angebote rund um Digitalisierung und Künstliche Intelligenz, nachhaltige Produktionsverfahren sowie neue Anwendungen für Automatisierer und zum Thema „Zukunft der Arbeit“. Das Motto des Automationsbereichs von Kurtz Ersä lautete „AUTOMATE YOUR PRODUCTION WITH US.“, was den Fokus unseres Konzerns auf die Automatisierung von Produktionsprozessen verdeutlichte. Dabei zeigten die beiden Unternehmensbereiche Kurtz Ersä Automation und SCHILLER AUTOMATION erneut, wie gut sie mittlerweile zusammengewachsen sind und gemeinsam innovative Lösungen für die Industrie entwickeln.

Als Spezialanlagenbauer mit fundiertem Prozess-Know-how bieten Kurtz Ersä und SCHILLER AUTOMATION Automatisierungslösungen für unterschiedlichste Branchen, z.B. Elektronikfertigung oder Medizintechnik, von der Bildverarbeitung bis zu Großprojekten als Systemlieferant. Der Anspruch für den diesjährigen Messeauftritt war, die Bekanntheit unseres noch jungen Konzernbereichs weiter auszubauen und erfolgreicher als im Vorjahr zu sein – dieses Ziel wurde bravourös erreicht. Es wurden deutlich mehr Kundenkontakte gezählt als im Jahr 2022. Das lag mit Sicherheit auch an der Vielfalt der gezeig-

ten Exponate. Besonders beeindruckend waren die beiden Maschinen-Exponate. Mit der von SCHILLER AUTOMATION entwickelten, höchst flexiblen Dispensanlage wurde gezeigt, wie sich Konturen hochpräzise mit den verschiedensten Kleb- oder Dichtungsmaterialien dispensen lassen. Dosierköpfe von etlichen Anbietern kommen in der Dispensanlage zum Einsatz. SCHILLER AUTOMATION übernimmt das Handling der Bauteile und die Integration des Dosier-Equipments in einer kompakten Automatikstation. Durch die Einbeziehung der Dosierachse in die Bahnsteuerung ist es möglich, dass Konturen mit optimaler Geschwindigkeit gefahren und die Dosiermenge abhängig von der Konturform auf das passende Volumen geregelt werden können. Als zweites Highlight – und noch um einiges auffälliger durch seine Größe – präsentierte sich ein Cobot-gestütztes Warenträgerumlaufsystem. Die Industrierobotik-Bestückungslösung mit integrierter Bauteilkontrolle für die Elektronikfertigung zeigte eindrucksvoll, wie schnell und präzise automatisierte Prozesse sein können. Das i-Tüpfelchen bildete der angegliederte Vision Quality Check (VQC): Der auf künstlicher Intelligenz basierende VQC-Arbeitsplatz überwacht die Qualität produzierter Teile. Ein besonderer Blickfang auf dem Messestand war der Kellner-Cobot,

der Smoothies auf Bestellung aushändigte – eine willkommene erfrischende Abwechslung, die praktisch zeigte, wie vielseitig und flexibel kollaborative Roboter eingesetzt werden können.

Geschäftsführer Dr. Michael Wenzel blickt zufrieden auf die automatica 2023 zurück: „Unser Standpersonal hatte während der Messe viel zu tun, der Messestand war an allen vier Messetagen gut besucht. Es gab jede Menge vielversprechende Gespräche und Anfragen, die nun zeitnah bearbeitet werden. Der Messeauftritt war ein voller Erfolg und wir freuen uns sehr, dass wir in so viele spannende Kundenprojekte Einblick erhielten. Die Qualität der Gespräche beweist, dass unser Unternehmen künftig eine wichtige Rolle in der Automatisierung von Produktionen spielen wird. Mit professionellem Projektmanagement erhalten die Kunden bei uns maßgeschneiderte Lösungen, welche ihre Produktionen auf ein neues Effizienz-Level heben. Die Kunden profitieren von unserem umfassenden Prozesswissen, insbesondere für die Elektronikfertigung.“



Erfreulich viel Andrang herrschte auf dem diesjährigen Messestand von Kurtz Ersä und SCHILLER AUTOMATION. Die Besucherzahl vom letzten Jahr wurde übertroffen

Premiere für SCHILLER AUTOMATION: Erstmals brachte Sonnenbühl ein Exponat mit auf eine Messe. Die flexible Dispensstation für hochpräzise Konturen verschiedenster Kleb- und Dichtungsmaterialien traf auf großes Besucherinteresse



Weiteres Highlight in 2023 war das Umlaufsystem für die Elektronikfertigung, eine Industrierobotik-Bestückungslösung mit integrierter Bauteilkontrolle und KI-basiertem Vision-Quality-Check

Die Zusammenarbeit funktionierte einwandfrei: die beiden Automations-Teilbereiche „spielten sich die Bälle zu“, so dass Kundenanfragen optimal betreut werden konnten





Wir feiern 25 Jahre Kurtz Holding!

Vor genau einem Vierteljahrhundert wurde die Kurtz Holding GmbH & Co. Beteiligungs KG als zentrale Managementholding des Kurtz Erska-Konzerns in Kreuzwertheim gegründet. Dabei standen zwei Ziele im Vordergrund: zum einen die strategische Führung der Geschäftsbereiche durch ein Corporate-Management – das heutige Global Board. Zum anderen aber auch das Heben von Synergien und Best Practice für alle kaufmännischen und angrenzenden Bereiche – die heutigen Zentralbereiche. Gestartet wurde damals mit dem Bereich Finanzen – davon sind sogar noch zwei Gründungsmitglieder mit an Bord: Edwin Meixner im Controlling und Anita Dosch bei Finance. Nachdem der Start sehr gut gelungen war, wurden die Corporate-Funktionen sukzessive weiter aufgebaut. So sind heute

in der Holding die Kompetenzbereiche Finanzen/Controlling, Human Resources (People & Culture), die Ausbildung mit der Hammer Academy, IT/SAP, Software und Industrie 4.0, Einkauf/Disposition, Supply Chain/Logistik, Real Estate, Qualitätsmanagement/Nachhaltigkeit und Kommunikation gebündelt. Damit sind in der Holding aktuell 113 Mitarbeiter beschäftigt.

Wichtig war immer, dass die Geschäftsbereiche in ihren Kunde-Kunde-Prozessen und den technischen Innovationen autark, schnell und marktnah agieren können. Gleichzeitig wollen wir bei den Prozessen führend sein und dies über die gemeinsame Klammer der Holding zusammenhalten.



1998

Gründung Kurtz Holding als Dachgesellschaft



2003

Gründung Kurtz Zhuhai Manufacturing/China



2014

Gründung HAMMERMUSEUM / Unternehmenschronik / Jubiläumsfeier



2016

- Kurtz Erska Mexiko, Tlajomulco de Zuniga
- Gründung Hammer Academy



2018

- Gründung Niederlassung Vietnam
- Neubau Zentrallager



Dank den hervorragenden Beschäftigten bei Kurtz Ersä, sowohl in der Holding als auch in den Geschäftsbereichen, haben wir uns hier in den vergangenen 25 Jahren gewaltig weiterentwickelt. In den vergangenen 15 Jahren kamen dann auch noch sukzessive unsere Auslandsbeteiligungen, allen voran Asia und Americas, hinzu. Wir sind sehr stolz, heute von Kurtz Ersä sprechen zu können und uns so zu fühlen – und nicht von einer Ansammlung einzelner Firmen

Im Gründungsjahr der Holding erwirtschaftete Kurtz Ersä mit 800 Beschäftigten einen Umsatz von 80 Mio. Euro – im letzten Jahr haben wir mit einem 1.500-köpfigen Team 360 Mio. Euro umgesetzt. Eine beachtliche Steigerung von 450 Prozent, die noch höher zu

werten ist, bedenkt man die schwierigen wirtschaftlichen Rahmenbedingungen der jüngsten Vergangenheit! Damit verbunden war auch die Transformation vom Mischkonzern zum Maschinenbauer. Wir sind stolz auf das Erreichte und danken allen Beschäftigten in der Holding und den Geschäftsbereichen – also allen Mitarbeitenden von Kurtz Ersä weltweit –, die uns auf diesem Weg begleitet haben und deren gemeinsamer Erfolg unser heutiges Kurtz Ersä ist. Auf die nächsten 25 Jahre ein traditionelles GLÜCK AUF!

2019



■ Einweihung Erweiterung Fabrik China

2020



■ Erweiterungsneubau Maschinenfabrik Ersä GmbH
■ Gründung Kurtz Ersä Hammer Academy GmbH

2021



Gründung Kurtz Ersä India

2022/23



Erweiterung Zentrallager

2023



Geburtsstagsfeier mit den beiden Gründungsmitgliedern



WELTWEITE PRÄSENZ.

Deutschland

Kurtz Ersä-Konzern
info@kurtzersa.de

Ersa GmbH
info@ersa.de

Kurtz GmbH & Co. KG
info@kurtz.de

Kurtz Ersä Automation GmbH
automation@kurtzersa.de

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

Kurtz Ersä Logistik GmbH
info@kurtzersa.de

Kurtz Ersä Hammer Academy GmbH
HammerAcademy@kurtzersa.de

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

Frankreich

Kurtz Ersä France
ke-france@kurtzersa.com

USA

Kurtz Ersä, Inc.
usa@kurtzersa.com

Mexiko

Kurtz Ersä Mexico, S.A. DE C.V.
info-kmx@kurtzersa.com

China

Kurtz Ersä Asia Ltd.
asia@kurtzersa.com

Kurtz Shanghai Ltd.
info-ksl@kurtzersa.com

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

Ersä Shanghai, China
info-esh@kurtzersa.com

Vietnam

Kurtz Ersä Vietnam
info-kev@kurtzersa.com

Indien

Kurtz Ersä India
Smart Production Technologies
Private Limited
india@kurtzersa.com



Technikfan?

Im HAMMERMUSEUM wird die Geschichte von Kurtz Ersä 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 Ersä HAMMERMUSEUM

Eisenhammer, 97907 Hasloch
www.hammer-museum.de



Impressum

Herausgeber

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

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

Verantwortlich

im Sinne des Presserechts:

Ralph Knecht
© Kurtz Holding GmbH & Co.
Beteiligungs KG, 07/2023

