

38

Juni 2014

Kurtz Ersa Magazin

Für Kunden und Geschäftsfreunde des Kurtz Ersa-Konzerns



Konzern

Jubiläum: 235 Jahre Eisenhammer 4

Electronics Production Equipment

Ersa Reflow-Lötmaschine gewinnt NPI Award . . 15

Moulding Machines

Leichtbau: Think bigger, faster, global
– and act local! 18

Metal Components

Neue Eisengießerei:
Bestens gerüstet für die Zukunft. 22

235 Jahre lebende Technologie



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)

Das Jahr 2014 steht für Kurtz Ersa ganz im Zeichen des 235-jährigen Bestehens. In Hasloch am Main ist unser Konzern im Jahre 1779 mit dem Bau der Hammerschmiede begründet worden.

Wir wollen dieses Industriedenkmal weiter erhalten und durch die Ergänzung um ein Museum und eine Tagungsstätte zu unserem historischen Zentrum ausbauen. Es hat uns Spaß gemacht, unser Firmenarchiv in neuen Räumen unterzubringen und mit der Firmenchronik unter dem Titel „Vom Eisenhammer zu Kurtz Ersa“ unsere Unternehmensgeschichte aufzuarbeiten. Dem Historiker Dr. Robert Meier sind wir für seine umfangreichen Recherchen sehr dankbar. Dass wir auch heikle Themen wie Zwangsarbeit und die NS-Zeit dort behandelt wissen, gehört zu unserem offenen Umgang mit Fehlern. Durch die Beschäftigung mit unserer Vergangenheit wollen wir lernen, damit solche Fehler auf keinen Fall wiederholt werden.

Keine Sorge! Das Kurtz Ersa-Team ist keineswegs rückwärtsgewandt. Diese Ausgabe des Kurtz Ersa-Magazins zeigt, dass wir die Herausforderungen der Gegenwart mit großem Zukunftseifer annehmen. Wir entwickeln weiter neue Produkte, feilen an unserer Unternehmenskultur, verschlanken unsere Prozesse, verbessern die interne Kommunikation und unser Ausbildungssystem stetig weiter.

Auch dieses Kurtz Ersa-Magazin enthält wieder Beiträge von interessanten Kundenprojekten. Wir sind den Firmen, die sich dabei eingebracht haben, sehr dankbar. Durch die industrielle Vielfalt unseres Produktportfolios kann das Kurtz Ersa-Magazin viele Anregungen für neue Projekte bei unseren Lesern bieten.

Unser Jubiläumsjahr 2014 ist gut angelaufen und es sieht so aus, dass wir auch in diesem Jahr wieder signifikant wachsen werden. Dafür bedanken wir uns bei unseren Kunden, unseren Lieferanten und natürlich bei unseren Mitarbeitern.

Viel Spaß beim Lesen

Glück auf! Ihr Rainer Kurtz

235 YEARS
living technology

Vision, Mission, Führungsexzellenz

Mittelfristig strebt der Kurtz Ersa-Konzern ein jährliches Umsatzvolumen von über 250 Mio. € an. Mit bereits getätigten und aktuell laufenden Investitionen haben wir dafür eine solide Basis geschaffen. Und unsere Märkte bieten ausreichend Potenzial. Dieses Wachstum erreichen wir aber nur, wenn wir unsere Kunden optimal bedienen – deshalb haben wir auch unsere Vision, Mission und Führungsleitsätze neu ausgerichtet.

Die Vision lautet nun vereinfacht: **Unser Technologievorsprung optimiert die Herstellungsprozesse unserer Kunden.** Im Mittelpunkt: der Kundennutzen. Unser Ziel ist es, unseren industriellen Kunden mit innovativen und technologisch führenden Produkten bestmögliche Voraussetzungen zur Realisierung ihrer wirtschaftlichen Ziele zu bieten.

Neue Kurtz Ersa-Mission

- Wir produzieren Komponenten, Systeme und Anlagen für die Optimierung von Herstellungsprozessen.
- Wir wollen die Prozesse unserer Kunden verstehen.
- Wir sind ein stark diversifizierter Global Player.
- In unseren Märkten streben wir die Spitzenposition an.
- Wir sind ein Familienunternehmen mit Tradition und Werten.
- Wir binden unsere Mitarbeiter in Entscheidungsprozesse ein.
- Wir streben eine angemessene Rendite und Eigenkapitalmehrung an.

Neben der technologischen Ausrichtung des Konzerns beinhaltet die neue Mission auch ein wertorientiertes Leitbild. Damit diese Werte im Tagesgeschäft gelebt werden, orientieren wir uns an den Führungsleitsätzen.

Führungsleitsätze des Kurtz Ersa-Konzerns

Soziales Verhalten

- Ich lebe unsere Werte vor und Sorge für deren Einhaltung.
- Ich bin menschlich, fair und loyal.
- Ich bin offen und ehrlich.
- Ich bin verständnisvoll, hilfsbereit und offen für Kritik.
- Ich schaffe ein positives Klima und fördere den Zusammenhalt.
- Ich respektiere meine Mitarbeiter und Geschäftspartner ohne Unterschied der Person.
- Ich suche den persönlichen Kontakt zu meinen Mitarbeitern.

Führungseigenschaften

- Ich bin verlässlich und konsequent.
- Ich kommuniziere offen, professionell und zeitnah.
- Ich setze klare, priorisierte Ziele und überwache deren konsequente Einhaltung.
- Ich leite bei absehbarer Zielabweichung umgehend Korrekturmaßnahmen ein.
- Ich treffe zeitnahe Entscheidungen, kommuniziere diese klar und unmissverständlich und setze diese zielorientiert um.
- Ich binde meine Mitarbeiter und betroffene Abteilungen aktiv in den Entscheidungsprozess ein.
- Ich motiviere meine Mitarbeiter zu ehrgeizigen Leistungen und unterstütze ihre berufliche und persönliche Weiterentwicklung.
- Ich würdige das Leistungsvermögen meiner Mitarbeiter durch Lob und Anerkennung.

Führungskraft als Vorbild

Die Kurtz Ersa-Führungskräfte definieren Aufgaben klar – auch an den Schnittstellen zu anderen Bereichen – und setzen professionelle Führungstechniken ein. Ebenso fördern sie eigenverantwortliches Handeln ihrer Mitarbeiter. Die Kurtz Ersa-Werte vermitteln sie am besten, indem sie diese vorleben. Mit klaren organisatorischen Abläufen und einem kooperativen Führungsstil entwickelt sich der Konzern permanent weiter. Und ganz wichtig: Erfolge feiern wir gemeinsam! ■





Rainer Kurtz, Vorsitzender der Geschäftsführung von Kurtz Ersä, im Interview für IHK-TV, das Business-Fernsehen von TV touring.

Vor dem Herrenhaus (v.l.n.r.): Prof. Dr. Ralf Jahn, Hauptgeschäftsführer IHK Würzburg-Schweinfurt, Rainer Kurtz, Dr. Robert Meier, Dr. Andrea H. Schneider, Walter Kurtz und Bernhard Kurtz.

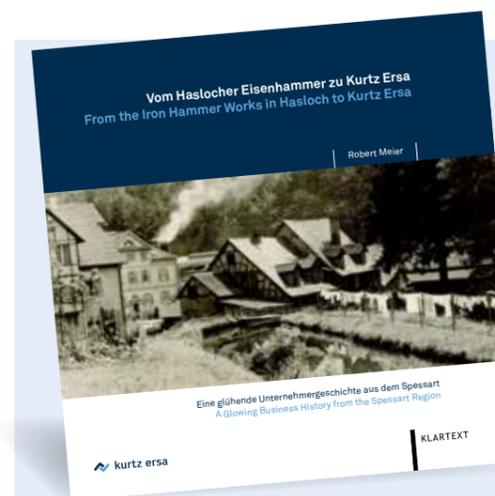


Blick zurück nach vorn – Kurtz Ersä feiert 235 Jahre Eisenhammer

Das hätte sich damals kaum einer träumen lassen – was am 24. März 1779 als einfache Eisenschmiede startete, hat sich im Lauf von 235 Jahren zum hochspezialisierten Global Player entwickelt. Inhabergeführt in sechster Generation, beschäftigt der Kurtz Ersä-Konzern aktuell 1.000 Mitarbeiter und erwirtschaftet einen Umsatz von 175 Millionen Euro. 235 Jahre Kurtz Ersä – ein wahrlich denkwürdiges Jubiläum für ein Industrieunternehmen!

„Dass wir uns bis heute zu unseren Wurzeln bekennen, ist nicht neu. Immer schon stand der Eisenhammer im Mittelpunkt. Kurtz Ersä ohne Eisenhammer – das wäre nicht auszu-denken“, sagte der Vorsitzende der Geschäftsführung Rainer Kurtz zum 235-jährigen Bestehen der Eisenschmiede. Die Beurkundungsfeier Ende März war der perfekte Anlass für das Unternehmen, um zurückzublicken auf eine lange, bewegte Geschichte (siehe auch „Kurtz Ersä-Firmenchronik“) – bei der reinen Betrachtung blieb es jedoch nicht. Vielmehr kam mit der Eisenschmiede, in den letzten Jahren noch zu Demonstrationszwecken aktiv, die älteste Produktionsanlage im Konzern auf den Prüfstand. Mit dem Ergebnis, dass das Herzstück des Konzerns komplett restauriert und für

die Unternehmenskultur neu wiederbelebt wurde: „Die Schmiede ist jetzt in Verbindung mit unserem Museum Bestandteil des ‚Kurtz Ersä historic center‘. Mit dem Herrenhaus als Mittelpunkt, in dem von nun an Sitzungen und Kulturveranstaltungen stattfinden werden“, umreißt Diplom-Ingenieur Rainer Kurtz das Konzept hinter dem historischen Zentrum, das Schmiede, Herrenhaus und Museum umfasst. Für Kurtz Ersä war es eine selbstverständliche Pflicht, den letzten Eisenhammer im Spessart zu erhalten – eindrucksvoll vermittelt das gerade eröffnete Hammermuseum die Wurzeln des Unternehmens und bietet spannende Einblicke in aktuelle Geschäftsfelder. Ein absolutes Muss für Technikfans und alle, die sich für Industriegeschichte interessieren! Das historische Zentrum in Hasloch blickt zurück auf den Ort, der für mehrere Generationen Heimstatt und Existenzgrundlage war. Zugleich ist es von heute aus betrachtet der Ort, der zum Zentrum für zukünftige Generationen wird – nicht zuletzt durch das „Smart Foundry 200“-Projekt: Nur einen Steinwurf entfernt, wird auf dem Eisenhammer-Gelände eine der weltweit modernsten Handformgießereien schon bald die Produktion aufnehmen. In Hasloch wird Kurtz Ersä damit auch in Zukunft und auf viele Jahre hinaus das Eisen mit glühender Leidenschaft bearbeiten. Glück auf! ■



Kurtz Ersä-Firmenchronik

Zum 235-jährigen Bestehen präsentierte Kurtz Ersä eine umfassende Firmenchronik unter dem Titel „Vom Haslocher Eisenhammer zu Kurtz Ersä – Eine glühende Unternehmensgeschichte aus dem Spessart“. Mit vielen informativen und interessanten Beiträgen spannt das Werk in Wort und Bild einen Bogen von den Anfängen des Unternehmens bis heute. Erarbeitet wurde das 264-seitige Werk vom Historiker Dr. Robert Meier, verantwortlich für die Redaktion war Dr. Andrea H. Schneider, Geschäftsführerin der Gesellschaft für Unternehmensgeschichte. „Der Haslocher Eisenhammer ist auf seine Art einmalig. Die Geschichte des Unternehmens ist es ebenso. Es ist eine Geschichte voller Leidenschaft zum glühenden Eisen, aber auch die Geschichte von Menschen, die sich leidenschaftlich für die erfolgreiche Weiterentwicklung von Kurtz Ersä eingesetzt haben“, schreibt Rainer Kurtz, Vorsitzender der Geschäftsführung von Kurtz Ersä, im Vorwort der Firmenchronik.

„Vom Haslocher Eisenhammer zu Kurtz Ersä – Eine glühende Unternehmensgeschichte aus dem Spessart, 1779–2014“, Klartext Verlag, Essen 2014, ISBN 978-3-8375-0982-3

Kultur-Beitrag „Hammerwein“

Kurtz Ersä ist nicht nur ein wichtiger, attraktiver Arbeitgeber in Mainfranken, das Unternehmen leistet auch einen wichtigen Beitrag zum kulturellen Leben in der Region – zum Beispiel mit der „Hammerwein“-Wahl, die in diesem Jahr ein Silvaner vom Würzburger Bürgerspital für sich entscheiden konnte.



235 YEARS
living technology

Der Kurtz Ersa-Konzern – attraktiver Arbeitgeber mit 235-jähriger Tradition

Mit sozialer und regionaler Verantwortung international erfolgreich.

Die Mitarbeiter sind uns wichtig!

Kurtz Ersa ist ein attraktiver Arbeitgeber. Durch die internationale Ausrichtung und die vielseitigen Produktionsbereiche bieten wir jede Menge Abwechslung. Familienfreundliche flexible Arbeitszeitmodelle, Erfolgsprämien, Sozialleistungen oder auch verschiedene Aus- und Weiterbildungsprogramme sind Beispiele unseres Konzeptes. Inhouse-Karrieren sind an der Tagesordnung. Unsere Mitarbeiter können in allen Bereichen und Hierarchiestufen ihre Kreativität entfalten. Permanente Prozessoptimierung und flache Hierarchien kennzeichnen unser tägliches Geschäft. Damit wir unsere Unternehmensziele erreichen können, brauchen wir die Besten!

Ausbildung genießt bei Kurtz Ersa einen besonders hohen Stellenwert

Wir bieten über 20 verschiedene Ausbildungsberufe an. Unsere Ausbildungsquote liegt seit Jahren über zehn Prozent, ein Spitzenwert. Durch das unternehmensübergreifende Ausbildungssystem werden schon sehr früh Einblicke in unterschiedlichste Industrietechnologien vermittelt. Kooperationen mit Hoch-

schulen und duale Studiengänge sichern den Nachwuchs von morgen.

Gesundheit und Wohlbefinden unserer Mitarbeiter liegen uns am Herzen

Gesundheit ist unser höchstes Gut. Gesunde Mitarbeiter sind eine wesentliche Voraussetzung für die Leistungsfähigkeit und damit für den wirtschaftlichen Erfolg unseres Unternehmens. Gesundheitsvorsorge, Gesundheitsschutz am Arbeitsplatz, Unfallverhütung und Anlagensicherheit sind für uns selbstverständlich.

Nachhaltigkeit ist fester Bestandteil unserer Firmenkultur

Als Familienunternehmen mit einer 235-jährigen Tradition werden wir in hohem Maß unserer sozialen und regionalen Verantwortung gerecht. Dies wird nicht nur in der Förderung von Vereinen und Kultur deutlich, sondern vor allem auch im klaren Bekenntnis zum Standort. Die jüngsten Investitionen, wie der Bau einer Pulverbeschichtungsanlage, neue Montagehallen oder der Neubau einer der modernsten Handformgießereien der Welt, sind eindeutiger Beleg dafür. ■

Beispiele aus unserem Programm „Attraktiver Arbeitgeber“

- Flexible Teilzeitangebote
- Flexible Arbeitszeitmodelle
- Home-Office-Lösungen
- Variable Vergütungen
- Gemeinsame Betriebsfeste, Messebesuche, Azubi-Feiern
- Ehrung von Betriebszugehörigkeit ab 10 Jahren
- Monatliche Mitarbeiter-Informationsveranstaltungen
- Intensive Kontakte zu Schulen und Hochschulen
- Info-Veranstaltungen für die Eltern von Azubis
- Grundlagenschulungen
- Mitarbeitergespräche gemäß Personalentwicklungskonzept
- Kompetenzbeurteilungen und Qualifizierung
- Kostenloses Angebot von Obst in der Winterzeit
- Mitarbeiter-Erfolgsbeteiligung
- Kostenlose Kinderbetreuung in den Sommerferien
- Willkommens- und Geschenkgruß an neue Mitarbeiter/innen
- Karten- und Geschenkgrüße an Mitarbeiter/innen bei persönlichen Anlässen
- Kostenlose Gesundheitskurse
- Kostenloser jährlicher Gesundheitscheck
- Honorierung von Gesundheitsvorsorge mittels Gutscheine
- Honorierung von Mitarbeiterempfehlungen bei Anstellung neuer Mitarbeiter/innen
- Vergünstigte Konditionen bei Eintrittspreisen und Rabatte von Kooperationspartnern



AUSBILDUNG ganz GROSS geschrieben!

Viele Unternehmen suchen schon heute händeringend nach Fachkräften. Bei Kurtz Ersa hat das Thema Ausbildung und Personalentwicklung schon immer einen hohen Stellenwert – vor allem die duale Ausbildung spielt bei uns eine wichtige Rolle. In Zeiten des Fachkräftemangels bemühen wir uns noch stärker darum, Auszubildende für diese fundierte Ausbildung zu gewinnen. Seit Jahren erreichen wir damit eine Ausbildungsquote von über zehn Prozent – ein Wert, der für sich spricht.

Momentan bilden wir 82 Azubis in den gewerblichen, technischen und kaufmännischen Berufen aus, im September 2014 kommen weitere 34 angehende Fachkräfte dazu – abzüglich „Auslerner“ sind dann 106 Azubis im Unternehmen beschäftigt. Mit 20 Berufsbildern bietet Kurtz Ersa ein überdurchschnittlich breites Ausbildungsspektrum an. Durch das unternehmensübergreifende Ausbildungssystem, das auch den Wechsel zwischen den jeweiligen Ausbildungsunternehmen vorsieht, erhalten die künftigen Fachkräfte schon früh Einblicke in die unterschiedlichen Geschäftsfelder und Technologien. Eine Ausbildung bei Kurtz Ersa ist damit äußerst vielseitig und bietet für die anschließende Karriere sehr gute Perspektiven, denn eine Übernahme unserer Azubis findet fast immer statt.

Azubis in Aktion

Auch dieses Jahr finden wieder zahlreiche Aktivitäten im Ausbildungsbereich statt: Wir nehmen an den Berufsinformationstagen zum Beispiel in Wertheim oder am Tag der offenen Tür an der Dualen Hochschule Baden-Württemberg in Mosbach teil. Dort repräsentieren unsere Azubis der verschiedenen Lehrjahre den Kurtz Ersa-Konzern und beantworten alle Fragen der Schülerinnen und Schüler rund um Ausbildung und Studium. Zudem sind wir an den Projektvorbereitungstagen der Comenius Realschule in Wertheim beteiligt, wo die Azubis der neunten Klassen den Kurtz Ersa-Konzern und die möglichen Ausbildungsberufe in Form einer Präsentation vorstellen. ■



Folgende Ausbildungsberufe bietet der Kurtz Ersa-Konzern:

Ersa GmbH, Kurtz GmbH

- Elektroniker/in für Betriebstechnik
- Industriemechaniker/in

Ersa GmbH, Kurtz GmbH, MBW

- Fachkraft für Lagerlogistik (m/w)

Kurtz Aluguss

- Gießereimechaniker/in Druck-, Kokillenguss

Kurtz GmbH

- Gießereimechaniker/in Handformguss
- Oberflächenbeschichter/in
- Technische/r Modellbauer/in
- Zerspanungsmechaniker/in

MBW

- Konstruktionsmechaniker/in
- Maschinen- und Anlagenführer/in

Kurtz Holding

- Bachelor of Arts – Industrie (m/w)
- Bachelor of Engineering Maschinenbau (m/w)
- Bachelor of Engineering Mechatronik (m/w)
- Bachelor of Engineering Wirtschaftsinformatik – Internationale Produktion und Logistik (m/w)
- Bachelor of Engineering Wirtschaftsingenieurwesen (m/w)
- Fachinformatiker/in für Systemintegration
- Industriekaufmann/-frau
- Industriekaufmann/-frau mit Zusatzqualifikation
- Mediengestalter/in Digital und Print
- Technische/r Produktdesigner/in

Prozess-Effizienz – der Schlüssel zum Erfolg!

Kurtz Ersä ist in vielen Bereichen technologisch führend oder sogar Weltmarktführer. Diesen Anspruch haben wir verankert in unserer Vision „Unser Technologievorsprung optimiert die Herstellungsprozesse unserer Kunden“. Damit unsere Produkte innovativ, technologisch führend und dem Qualitätsanspruch unserer Kunden entsprechend produziert werden können, müssen alle Geschäftsprozesse exakt beschrieben und eingehalten werden.

Die Prozessdefinition regelt unser Managementsystem, die Umsetzung erfolgt mit dem führenden SAP ERP-System. Damit gewährleisten wir einen weltweit einheitlichen und definitionsgemäßen Ablauf der Geschäftsprozesse – in den Bereichen Moulding Machines und Electronics Production Equipment, in unseren Gießereien oder der Feinblechtechnologie. Ob in China, Amerika oder an unseren Standorten in Deutschland.

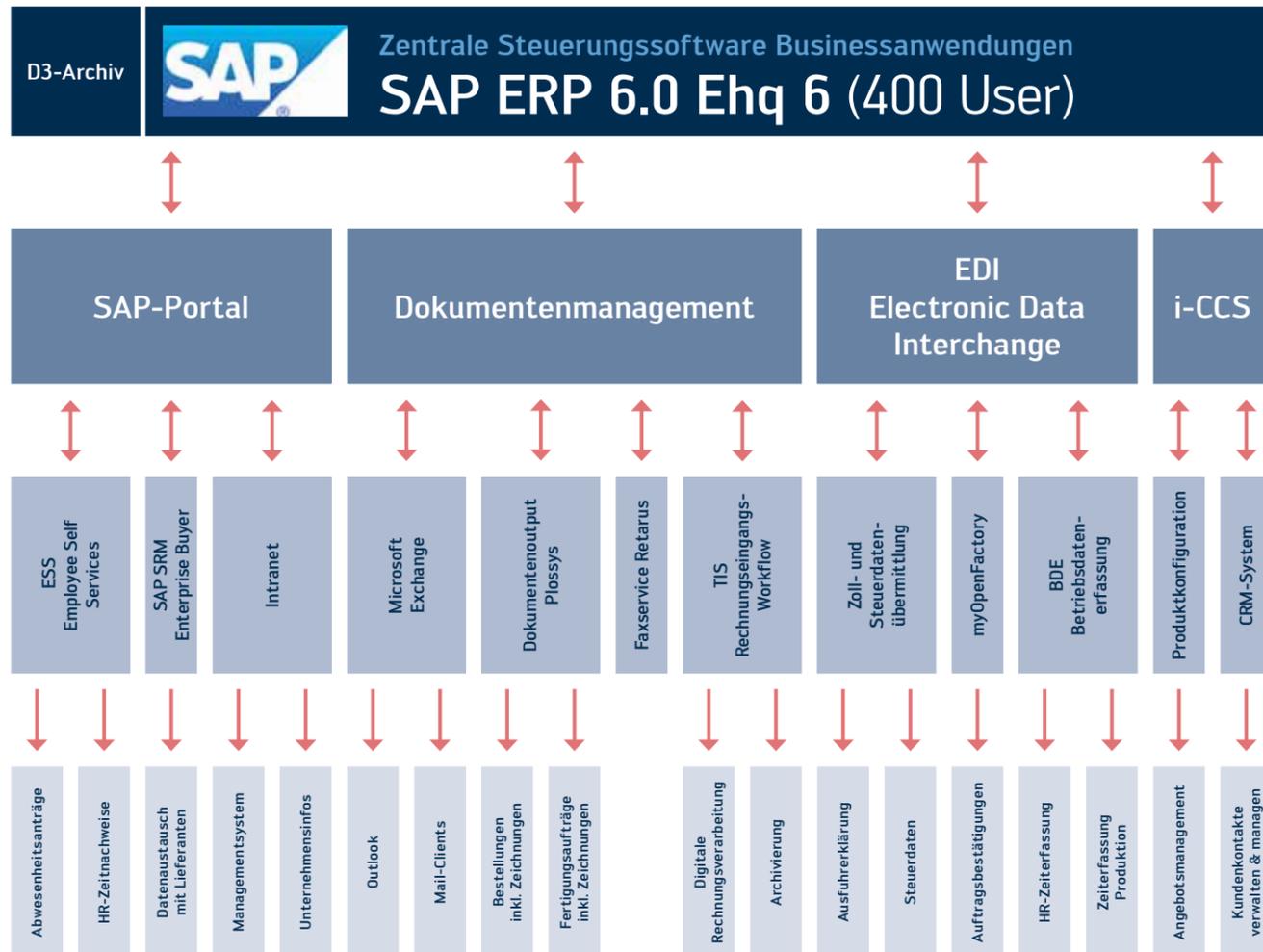
Schlanke, effiziente Prozesse

Um unsere Prozesse so schlank und effizient wie möglich zu gestalten, setzen wir in großem Umfang auf elektronische Prozesse. Unser Angebotsmanagement- und CRM-System i-CCS nutzt einen integrierten Produktkonfigurator. Eingehende Aufträge werden inklusive Stücklisten vollautomatisch an SAP übertragen. Erfasste Aufträge und Bestellungen werden elektronisch mit unserem Geschäftspartner getauscht – ob er Kunde oder Lieferant ist. Ergänzend sind über die Austauschplattform myOpenFactory interne und externe Lieferanten über das Electronic Data Interchange, kurz EDI, angebunden. Bei 120.000 Positionen beträgt die EDI-Quote im Konzern fast 80 Prozent – pro Position gewinnen wir 1,5 Minuten. Die elektronische Zeichnungsverhängung an die Bestellung via Dokumenten-Infosatz bringt ebenfalls Geschwindigkeit. Und auch Eingangsrechnungen in Papierform bearbeiten wir elektronisch: Sie werden gescannt, automatisch mit der Bestellung verglichen und zu über 60 Prozent dunkel gebucht. Bei Dokumentenmanagement spre-

chen wir in Summe von 538.000 Eingangsdokumenten, 125.000 Ausgangsdokumenten, 72.000 Zolldokumenten sowie Verträgen aus Einkauf, Vertrieb, Finanzen und Personal. Ziel ist die papierlose Ablage von Eingangs- und Ausgangsrechnungen, die reversionssichere Archivierung von Dokumenten in unserem System D3 und der direkte Zugriff auf das archivierte Dokument über SAP-Transaktionen.

Self Service für Mitarbeiter

Auch unsere Mitarbeiter profitieren von der digitalen Prozesswelt: Urlaubsanträge werden nicht mehr mit Durchschlägen per Hauspost verschickt, sondern digital direkt im SAP beantragt und genehmigt. Mit den „Employee Self Services“ (ESS) haben Mitarbeiter und Vorgesetzte jederzeit den aktuellen Status im Blick. Verschiedene mobile Apps von SAP, etwa zu Bestellfreigaben, ESS oder Serviceapplikationen, werden demnächst eingeführt. Ob stationär oder mobil: Mit SAP steuert Kurtz Ersä auch bei elektronischen Prozessen stets die Verwirklichung der Konzernvision an. ■



Wer in der warmen Jahreszeit in den Himmel schaut, der sieht hin und wieder Segelflugzeuge ihre Bahnen ziehen. Hören tut man sie dabei nicht – und das ist auch das Reizvolle daran.

Lautlos durch die Luft zu gleiten und nur mit Hilfe der Thermik stundenlang zu fliegen, das macht das Segelfliegen für mich zum schönsten Hobby der Welt. Die Landschaft von oben zu erkunden und immer wieder Neues zu entdecken lässt sich mit Worten schwer beschreiben. Meine Flüge haben mich bis über den Schwarzwald, den Thüringer Wald oder die Rhön geführt. Fast immer auch wieder zurück. Aber auch gelegentliche „Außenlandungen“ haben ihren Reiz. Man lernt neue Leute kennen – und bis meine Frau mit dem Anhänger kommt, bleibt genügend Zeit, um Ausreden zu suchen, warum man es nicht geschafft hat.

Übung macht den Meister

Neben der „Überlandfliegerei“, meist im Einsitzer, bin ich auch als Fluglehrer tätig. Jedem das Fliegen beizubringen macht mir sehr viel Spaß. Nach ein Paar Flügen können die meisten schon ganz ordentlich fliegen. Der Start und vor allem die Landung erfordert

einiges an Übung und bringt manch einen zur Verzweiflung. Aber irgendwann schafft es jeder. Dabei ist es gleich, ob man mit 14 oder 60 Jahren mit der Fliegerei beginnt. Meine beiden Flugschüler beim FSC Altfeld fliegen mit ihren 15 Jahren schon allein. Ich muss dann leider vom Boden aus zuschauen, wie sie ihre Kreise ziehen und dabei immer mehr an Höhe gewinnen.

Hoch hinaus in den Alpen

Das absolute Highlight im Fliegen waren allerdings die Flüge in den französischen Alpen. Hin und wieder packen wir die Flieger in den Anhänger und reisen in die Provence. Von dort aus fliegen wir über schneebedeckte „Viertausender“ oder die Kalkfelsen der Seealpen. Die Eindrücke dieser Flüge bleiben einem sehr lange in Erinnerung und sind wahrscheinlich nur mit denen der Bergsteiger vergleichbar. Wer nun Lust auf mehr verspürt, kann gern mal mit mir in die Luft gehen. ■

Horst Ostrowski

Leiter Instandhaltung und Werksplanung Kurtz Eisengießerei, hat viel mit dem Smart-Foundry-Projekt um die Ohren – zum Ausgleich geht er gern mal in die Luft.



Top in Service und Personalqualifizierung

Löt-Spezialist Ersä bietet Komplettlösungen für die Elektronikfertigung und das weltweit umfassendste Leistungsspektrum an Schablonendruckern, Lötmaschinen, Handlötwerkzeugen und Re-worksystemen. Abgerundet wird das Angebot durch ein umfangreiches Weiterbildungsprogramm, das wir in enger Zusammenarbeit mit unseren führenden Industriepartnern entwickeln – für eine Personalqualifizierung mit Inhalten, die stets aktuell, professionell und zertifiziert sind.

In Ergänzung zum Jahresprogramm mit maßgeschneiderten Ausbildungs- und Schulungsangeboten bietet Ersä seinen Kunden zusätzlich Technologietage – als exklusive Veranstaltung für einzelne Kunden mit theoretischem und praktischem Hands-on-Teil. Der Bedarf existiert: Industrieunternehmen aus Branchen wie Automobil, Automation und IT-Kommunikation schulen auf diesem Weg ihre technischen Projektleiter, Einkäufer, Entwicklungsingenieure, Qualitätskontrolleure und weitere Mitarbeiter. Eine gute Investition, um das Verständnis für technologische Prozesse zu erhalten und zu vertiefen. Denn oftmals genügen bereits kleine Veränderungen an den Parametern und die Qualität der zu produzierenden Produkte verschlechtert sich enorm. Beim Hands-on-Part trainieren die Teilnehmer das Abhängigkeitsverständnis von Maschinen – Prozess – Produkt an praktischen Beispielen. Durch die Begrenzung auf einen exklusiven Kunden entsteht in einer solchen Gruppe eine einzigartige

Dynamik, die intensive konstruktive Diskussionen ermöglicht. Häufig sind die Technologietage-Teilnehmer so begeistert, dass direkt danach die nächste Gruppe gebucht wird.

Neue Wege für Tools-Seminare

Im Tools-Bereich beschreiten wir mit AVLE-Seminaren neue Wege. Durch die Einführung des Lötführerscheins in Verbindung mit kürzeren, praxisgerechten Kursen erlernt der Teilnehmer nur das unmittelbar benötigte Wissen. Dank der reduzierten Kurszeit ist der Teilnehmer dadurch schneller spezialisiert und qualifiziert. Mit Zusatzkursen lässt sich das Basiswissen gezielt und anwendergerecht erweitern. Nach jedem Kurs erfolgt eine unabhängige Prüfung – bei erfolgreichem Abschluss ist eine Belegung weiterführender Kurse sowie Spezialkurse wie zum Beispiel „Rework“ möglich. Die einzelnen Prüfungen werden im Lötführerschein dokumentiert und bauen im Lerninhalt aufeinander auf. Eine regelmäßige Nachschulung im 2-Jahres-Turnus ist erforderlich, um die Gültigkeit des Lötführerscheins zu erhalten. Eine absolute Notwendigkeit, um mit der rasanten Entwicklung in der Elektronikindustrie Schritt zu halten!

Maschinenlötens setzt auf stärkeren Dialog

Die bestehenden Weiterbildungsprogramme im Maschinenlötens haben wir weiterentwickelt, der Dialog mit den Teilnehmern hat jetzt einen höheren Stellenwert erhalten – unter dem Motto „miteinander und füreinander“ tauschen die Teilnehmer ihre Erfahrungen aus. Wenn einzelne Ideen mehrheitlich

vom Anwenderkreis als sinnvoll eingestuft werden, fließen diese wieder in die Konstruktion mit ein. Davon getrennt erfolgt die Schulung des Wartungspersonals mit separaten Kursen. Der praktische Teil, durchgeführt von unseren Senior-Service-Ingenieuren, wird nun durch einen theoretischen Teil ergänzt, in dem Basis-Prozess-Know-how vermittelt wird. Damit schaffen wir Vorsprung durch Ausbildung.

Servicekarte Silber und Gold – immer mehr Zuspruch bei Maschinenkunden

Maintenance-Personal in ausreichender Menge vorzuhalten wird mit Blick auf die zunehmend komplexer werdenden Produktionsmaschinen immer schwieriger – Ersä bietet dafür die passende Lösung: die Ersä Servicekarte Silber und die Ersä Servicekarte Gold. Dahinter verbirgt sich ein ausgeklügeltes Servicesystem. Je nach Maschinentyp und Ausstattung, Einsatzdauer und Komplexität übernehmen Ersä Servicetechniker in regelmäßig festgelegten Abständen die Reinigung und Wartung der Maschine. Verschleißteile werden überprüft und – falls nötig – im Vorfeld ersetzt. Alles mit dem Ziel, dass die Maschinen auf Kundenseite stets zu 100 Prozent der jeweiligen Fertigung zur Verfügung stehen. Der Wartungseinsatz erfolgt in Abstimmung mit dem Kunden unter Berücksichtigung von Produktionslücken, Freischichten oder Wochenenden. Sollte es dennoch einmal zu einem Ausfall kommen, reagieren wir in kürzester Zeit. Diesen wertvollen Service erhalten Sie für ein monatliches Entgelt für die Laufzeit von zwei Jahren. ■



Ersä sponsert Technik AG



Leistungsstark und usable:
Ersä i-CON PICO mit i-TOOL PICO.

Ende 2013 erreichte Tools-Verkaufsleiter Hansjürgen Bolg ein Hilferuf vom Gymnasium in Schönau. Dort lernen die Schüler im Naturwissenschaft- und Technikunterricht sowie in einer eigens eingerichteten Technik AG das Lötens und den Umgang mit elektronischen Bauteilen.

Bis vor kurzem wurde der Lerneifer doch erheblich gedämpft durch veraltetes Equipment und häufiges Reinigen der Lötspitzen. Manfred Wiezel, der in seiner Freizeit die Technik AG betreut, wandte sich an die Ersä GmbH und bat um Unterstützung bei der Suche nach neuen Stationen. Da er im Job als Elektronik- und Software-Entwickler tätig ist und privat auf einer RDS-80-Station lötet, kennt er Qualität und Leistungsfähigkeit von Ersä. Nach kurzem Gespräch war klar, dass die i-CON PICO die ideale Lösung für den Unterricht wäre, da neben einfachen THT-Bauteilen auch

größere Projekte wie Kugelbahnen aus Kupferdraht gelötet werden sollten. Stellte sich für das Gymnasium nur noch die Frage: Wie finanzieren wir diese Anschaffung? „Die Tatsache, dass es heute an Schulen noch Fachleute gibt, die sich in ihrer Freizeit um das Lötens kümmern und sich dafür einsetzen, dass dort mit vernünftigen Werkzeugen gearbeitet wird, ist keine Selbstverständlichkeit. Hier mussten wir einfach helfen!“, sagt Hansjürgen Bolg, der der Schule ein großzügiges Angebot machte. Neben zehn i-CON PICO-Stationen inklusive i-TOOL zum Vorzugspreis erhielt das Gymnasium Schönau fünf weitere Stationen und Lötkolben dazu – gratis! Die Schüler bedankten sich mit einem selbstgelöteten Schaltbild. Aktuell arbeitet die Technik AG an einem neuen Projekt: eine Musikbox, die sich an ein Handy anschließen lässt, mit 3-Kanal-Lichtorgel – dafür löteten die Schüler das erste Mal SMDs. Mit Tools von Ersä! ■



Jetzt geht viel mehr: begeisterte Schüler der Technik AG mit ihren neuen Lötstationen von Ersä.

VadaTech weiter auf Wachstumskurs mit Ersä

Mit Sitz in Henderson im US-Staat Nevada und einem neuen Werk in Las Vegas ist Vada Tech Inc. heute einer der führenden Hersteller und Entwickler von Komplettlösungen für die Elektronikindustrie. Einer der Erfolgsgaranten ist das innovative Entwicklungsteam, das über sieben Standorte hinweg an neuen Produkten und Systemleistungen arbeitet. Im Zusammenspiel mit der eigenen High-Tech-Elektronikfertigung kann das Unternehmen in kürzester Zeit neue Produkte zur Serienreife bringen und fertigen.

„Bei VadaTech unterscheiden wir uns dadurch von unseren Wettbewerbern, dass wir die Visionen unserer Kunden bereits im Entwicklungsstadium bis hin zum fertigen Produkt mit einbeziehen“, sagt Saeed Karamooz, CEO von VadaTech Inc. Das Kernthema von VadaTech ist die Kundenzufriedenheit angefangen bei Design und Service bis hin zu Lieferung und anschließender Betreuung.

Neues Werk in Las Vegas

Mit dieser Philosophie will VadaTech weltweit weiter wachsen und eröffnete im März dieses Jahres ein neues Werk in Las Vegas mit 3.300

Quadratmeter Produktionsfläche. Investitionssumme: über 25 Millionen US-Dollar.

Strategischer Partner Ersä

Als wichtige Komponente in diesem ambitionierten Wachstumsprojekt hat sich VadaTech für Kurtz Ersä North America als strategischen Partner entschieden. Vier Ersä HOTFLOW 3/20 Reflow-Lötlagen, ein HR 600 Rework-System und eine ECOSELECT 1 Selektiv-Lötlage wurden angeschafft, zwei weitere Linien sind im nächsten Schritt geplant. VadaTech SMT Production Manager Jay Motiwala betonte, dass man schon viele Jahre erfolgreich mit Ersä zusammenarbeitet – entscheidend bei der Auftragsvergabe war ihm zufolge, dass die Ersä Produkte momentan die zuverlässigsten am Markt seien. Motiwala weiter: „VadaTech setzt bereits seit 2004 Ersä Maschinen ein und hatte noch nie Probleme mit der Technik.“ Erstklassig sei auch der Service, der das stimmige Gesamtpaket abrunde. „Nach unserer Meinung bietet Ersä die höchste Qualität an Produkten am Markt. Mit unserer neusten Anschaffung haben wir nun eine sehr große Anzahl an Ersä Produkten und werden Ersä auch für weitere Anschaffungen erwägen“, sagt VadaTech-Mann Motiwala. ■



VadaTech SMT Production Manager Jay Motiwala (li.) und Ersä Sales Manager Jean Verchere (re.) vor einem HR 600 Rework-System.



VadaTech-Zentrale in Nevada (USA).



Ultraleise, ultraeffizient, kostensenkend – die neuen Lötrauchabsaugungen von Ersä sind da: EASY ARM 1 und 2!

Pst, bestes Arbeitsklima!

Mit den neuen Lötrauchabsaugungen EASY ARM 1 und 2 unterstützt Ersä seine Kunden beim Handlöten. Intelligent angesteuert reinigen die ultraleisen Filtersysteme die Luft von Schadstoffen – und begeistern mit funktionalem Design und nützlichem Zubehör.

Die intelligente Ansteuerung der neuen Absaugungen über Lötstationen der i-CON-Serie oder das Hybrid-Rework-System HR 600 erhöhen die Effizienz bei der Reinigung der Prozessluft und senken Kosten. Neben dem Rework-System i-CON 1 und 2 mit serieller Schnittstelle können auch die Flaggschiffe i-CON VARIO 2 und 4 die Absaugungen gezielt steuern – die Filtergeräte laufen nur dann, wenn gelötet wird! Neben der zusätzlichen Reduzierung des ohnehin niedrigen Geräuschpegels beim Absaugen spart dies

Filterkosten und Energie: Wechseln die angeschlossenen Lötstationen in den Standby-Modus, schaltet auch das Filtergerät mit kurzer Nachlaufzeit ab. Mit Hilfe dieser intelligenten Technik entfallen – besonders im Winter – Energieverluste durch ständiges Lüften der Arbeitsräume.

Bestechende technische Lösungen

Ob einkanalige oder zweikanalige Absaugung – EASY ARM 1 (50 W) und EASY ARM 2 (100 W) nutzen die gleiche Technik: Ein besonders leise laufendes Gebläse [max. 50 dB(A)] saugt die mit Partikeln und Gasen verunreinigte Prozessluft durch einen dreistufigen Filter und gibt sie gereinigt ohne störendes Ausblasen wieder an die Umgebung ab. In beiden Geräten befreien baugleiche Vorfilter (Filterklasse F7) und Kombifilter (Filterklasse H13 und Aktivkohle) die Luft von feinsten Parti-

keln und Gasen. Jeder Absauganschluss (bis 95 m³/h) lässt sich individuell einstellen und somit flexibel bei sehr geringen Betriebskosten einsetzen. Einen Filterwechsel (Kombifilter nach ca. 1.500 h) zeigt das Gerät an und ist mit wenigen Handgriffen erledigt. Praktische Tischhalter sowie ein durchdachtes Sortiment an Absaugarmen und -düsen fügen die Geräte optimal in jedes Arbeitsumfeld ein. Robuste und schallgedämmte Metallgehäuse garantieren auch in rauer Arbeitsumgebung eine lange Einsatzdauer.

Durch das eingebaute Interface sind die Lötrauchabsaugungen jederzeit in automatisierte Fertigungsanlagen wie Lötroboter integrierbar. Kunden, die noch keine i-CON-Sationen besitzen, nutzen einen passenden Standby-Schalter, um die Absaugung bequem vom Arbeitsplatz aus ein- und auszuschalten. ■



Eine von zwölf Ersä HOTFLOW 3/20, die bei Compal Com in Nanjing rund um die Uhr im Einsatz sind.

Designed in Germany, made in China

Die Ersä HOTFLOW-Serie wird in China oft als „Mercedes unter den Reflow-Systemen“ bezeichnet. Gut fürs Image. Zugleich oft Hindernis für potenzielle Investoren. „Hätten wir gern, ist aber nicht im Budget drin“ – um diesen Gegensatz aufzulösen, verfolgt Ersä seit Mitte letztes Jahr eine neue Strategie.

Kompromisslose High-End-Qualität und Performance aus Deutschland kombiniert mit den Vorteilen lokaler Fertigung – mit diesem Anspruch produziert Kurtz Ersä seit Juni 2013 die HOTFLOW 3/20 im südchinesischen Zhuhai. Mit enormem Zuspruch. Aber es waren auch hohe Kundenansprüche zu erfüllen. Deshalb wählte man einen Kunden, der in der Produktion sowohl Wettbewerbssysteme als auch Ersä HOTFLOW made in Germany einsetzt.

Ersä Maschinen im 24/7-Dauerbetrieb
Mit der taiwanesischen Compal Com in Nanjing war ein anspruchsvoller Anwender für diesen Benchmark gefunden: 26 vollautomatische Linien in der Produktion, ausgestattet mit zwölf Wettbewerbssystemen, zwei HOTFLOW 3/20 made in Germany und mittlerweile zehn

HOTFLOW 3/20 made in China. Im 24-Stunden-Betrieb werden auf den Anlagen Smartphones gefertigt für Sony, Nokia, Motorola und die Marke mit dem Apfel im Logo. Nach über zwei Jahren zieht Yisem Chang, Manager SMT Process Team, Bilanz: „Nach der Installation der ersten beiden ‚Made in Germany‘ gab es prozesstechnische Probleme, die aber durch die enge Kooperation mit Ersä schnell behoben wurden. Die nachfolgenden zehn ‚Made in China‘-Maschinen sind ab letztem Jahr in Betrieb und laufen seitdem ohne Probleme im 24/7-Dauerbetrieb.“ Mit Blick auf Temperaturprofil, Kühlung und Gesamtprozess funktionieren alle Ersä Maschinen absolut stabil – ohne Unterschied zwischen „Made in China“ und „Made in Germany“. Yisem Chang weiter: „Ersä hat verstanden, wie wichtig ein stabiler und störungsfreier Prozess in der Massenproduktion ist, denn Maschinenstillstände sind verheerend und extrem teuer.“

Kompetenter After-Sales-Support von Ersä

Den Zuschlag erhielt Ersä aufgrund seiner Maschine – und dank seinem kompetenten und schnellen After-Sales-Supportteam.

Durch die Partnerschaft ist eine echte Win-win-Situation entstanden. Compal Com empfiehlt Ersä jederzeit weiter und wird auch künftig Ersä Systeme anschaffen. Ermutigt durch zufriedene Kunden und positive Resonanz im Markt erweitert Kurtz Ersä bereits die Produktionsstätten in Südchina: Ab Juli steht mit der neuen Halle in Zhuhai eine zusätzliche Fertigungskapazität von jährlich über 150 Maschinen zur Verfügung – und über einen weiteren Ausbau denkt man bereits nach. ■

Compal in Kürze
Taiwanischer Auftragshersteller, Hauptsitz Taipei City, 1984 gegründet – stellt unter anderem „Smart Devices“ wie Smart Phones und Tablet-PCs her.



NPI Award 2014 für HOTFLOW 4/26

... und der NPI Award in der Kategorie Reflowlöten geht an die HOTFLOW 4/26, das Top-Modell der neuesten Ersä Reflow-Lötanlagen-Generation. Der Preis wurde im Rahmen der Messe IPC APEX EXPO in Las Vegas an Kurtz North America Inc. übergeben.

Jährlich vergibt das US-amerikanische Magazin „Circuits Assembly“ seinen NPI Award an führende Produkte der Elektronikfertigung. Erfahrene Elektronik-Ingenieure bewerten die eingereichten Vorschläge neutral und unabhängig nach Kriterien wie:

- Kreativität und Innovation
- Kompatibilität mit existierenden Technologien
- Wirtschaftlichkeit
- Design
- Zuverlässigkeit
- Flexibilität
- Wartungsfreundlichkeit
- Leistung und Durchsatz
- Bedienerfreundlichkeit

HOTFLOW 4 – ein würdiger Preisträger
Entwickelt wurde die aktuelle HOTFLOW 4 unter den Maßgaben Nachhaltigkeit und Ressourcenschonung. Dabei untersuchten die Ersä Spezialisten einzelne Punkte wie Antriebstechnik, Energieübertragung, Wärmeverluste und Kühlung und leiteten daraus Maßnahmen zur Effizienzsteigerung ab. Die neue Reflow-Lötanlage verkörpert einen Technologie-Vorsprung, den Ersä Kunden zur Optimierung ihres Herstellungsprozesses nutzen können – in puncto Qualität, Kosten und Service. Ein Beispiel: Durch den weltweit erstmaligen Einsatz von Gleichstrommotoren in einer Reflow-Anlage erzielte man betriebspunktabhängig eine Energieeinsparung von über 50 Prozent.

Intelligente Konstruktionsdetails

Ersä HOTFLOW 4 Reflow-Anlagen lassen sich unter anderem mit einer effektiven Abluftreinigung und unterschiedlichen Kühlsystemen ausstatten. Der Energieverbrauch der Kühlung sinkt dadurch von 5 auf 2 kW. Wartungsarbeiten werden nicht in festen Intervallen, sondern abhängig vom Durchsatz generiert und sind schnell und ohne Spezialwerkzeug ausgeführt.

Die intelligenten Konstruktionsdetails der HOTFLOW 4 reduzieren den Wartungsaufwand um weitere 30 Prozent und erhöhen so die Verfügbarkeit. Die völlig neuartige, intelligente Stickstoffregelung minimiert den Verbrauch des aufwändig herzustellenden Mediums um 20 Prozent und sorgt mit effizienten Lüftermotoren für eine Gesamt-Energieeinsparung von über 25 Prozent.

Mit dem Grip-Transport bietet Ersä

zudem einen unkomplizierten Leiterplatten-transport im Reflow-Ofen an – ohne zusätzliche Hilfsmittel oder eine spezielle Präparierung der Leiterplatten. Damit lässt sich hintereinander ein Leiterplatten-Mix von 0,1 bis 6 mm Stärke transportieren – ohne Justierungen oder Einstellarbeiten. Mit sieben Meter Prozesslänge, aufgeteilt auf 26 Heiz- und vier Kühlzonen, wartet die HOTFLOW 4 mit höchster Energieeffizienz und erhöhtem Durchsatz auf – bei gewohnt hoher Ersä Lötqualität und Prozessstabilität. Eine starke Kombination im Verbund mit unseren Selektiv-Lötsystemen – und mit Sicherheit „the next step“ für eine echte Erfolgsgeschichte! ■



Kurtz North America Geschäftsführer Albrecht Beck mit Chefredakteur Mike Buetow bei der Preisverleihung am 25. März im Mandalay Bay Convention Center in Las Vegas.



HOTFLOW 4/26





Vollautomatisch breitenverstellbarer Zuführtransport.

Dynamische Unter- und Oberheizung – Garant für effektives und reproduzierbares Vorheizen.

Abteilungsleiterin PCB Assembly Rinaldi Concetta (im Bild unten) ist sehr zufrieden über die hohe Lötqualität der VERSAFLOW.



MSC Freiburg lötet mit Ersä

Die MSC Freiburg GmbH ist Entwicklungs- und Fertigungsdienstleister für elektronische Komponenten sowie elektromechanische Systeme. Erfolgreich ist das Systemhaus unter anderem mit technisch hochentwickeltem Equipment für sichere und beherrschbare Prozesse in der Fertigung – dies zeigt das Selektivlötssystem von Ersä in der Baugruppenfertigung.

MSC Freiburg entstand 2001 aus der GE Medical System IT als Dienstleister für die Bereiche Elektronik, Entwicklung und Produktion. Bei MSC werden Kunden von erfahrenen Applikations- und Entwicklungsingenieuren von der Produktidee bis zur Markteinführung begleitet. Das Leistungsportfolio umfasst neben Medizintechnik und Industrieelektronik mittlerweile auch Nutzfahrzeugtelematik und Sicherheitssysteme.

Ausbau technologischer Vorteile

Der Wettbewerb in der Elektronikherstellung ist schärfer geworden, Kostendruck sowie Forderungen nach höherer Qualität bei kürzeren Durchlaufzeiten zwingen zum Umden-

ken. Das heißt für das MSC-Team: ständige Optimierung der Fertigungsabläufe und Ausbau technologisch-wirtschaftlicher Vorteile. Zudem stellt die enger werdende Packungsdichte der Baugruppen speziell beim Löten eine echte Herausforderung dar. Etwa der steigende Anteil von SMD-Bauteilen. „Anfangs konnten wir uns durch Kleben der SMD-Bauteile auf der Unterseite mit anschließendem Wellenlöten behelfen“, sagt der Leiter Design Center, Holger Herbstritt. „Seit acht Jahren beschäftigen wir uns mit dem selektiven Lötprozess und haben dafür eine kleine Maschine gekauft. Der Anspruch stieg ständig, so dass wir auch da bald an Grenzen stießen. Unser Ziel war nun eine schnellere, variabelere Selektivlötmaschine, die mehr Kapazität bezüglich des Durchsatzes aufweisen sollte.“ Voilà: die Ersä VERSAFLOW 3 mit einer Verarbeitungsgröße von 400 x 500 mm, die sich bereits in der Mutterfirma bewährt hatte. Die Evaluierung begann Anfang 2013, im September stand die Maschine in der Freiburger Fertigung – installiert nach drei Tagen inklusive Schulung. Es folgten Validierung und Testphase, in der die VF 3 auf Herz und Nieren geprüft wurde.

Anschließend konnten die MSC-Mitarbeiter alle Produkte problemlos auf das System ziehen und löten.

Kompromissloses Löten

Nahezu unbegrenzt konfigurierbar, ist die VERSAFLOW optimal auf die MSC-Anforderungen ausgelegt, eine Anpassung an künftige Anforderungen erfolgt jederzeit über zusätzliche Module. Derzeit gehen durch das Selektivlötssystem hauptsächlich eigengefertigte Boards, die in Systemen für Lkws, Traktoren, Computersteuerungen, Röntgenanlagen oder Home-Entertainment eingebaut werden. Abteilungsleiterin PCB Assembly Rinaldi Concetta über das Lötssystem: „Durch das Doppeltiegelsystem wurde der Prozess quasi halbiert, so dass wir wesentlich schneller sind und den Durchsatz bei der Nutzenverarbeitung immens erhöhen konnten. Als weiteres Plus erweist sich, dass auch nahezu keine Nacharbeit mehr notwendig ist, da das System in sehr hoher Qualität lötet.“ Die Freiburger Fertigung schätzt das bedienerfreundliche und wartungsarme Handling ihrer VF 3 – damit ist das MSC-Team bestens gerüstet für die Anforderungen von heute und morgen. ■

Kurtz goes Automation

Steigende Personalkosten und ein zunehmender Preisdruck bringen Unternehmen aus dem produzierenden Gewerbe weltweit in Bedrängnis. Letztlich geht es um die Kosten pro Formteil, die sich – anders als beim teuren manuellen Handling – mit Automatisierung dauerhaft senken lassen. Unterm Strich führen automatisierte, flexibel einsetzbare Lösungen also zu höherer Prozess-Sicherheit und Reproduzierbarkeit, reduzieren Kosten und steigern Output und Qualität!

Dieser Trend hat auch Auswirkungen auf den Maschinenbau bei der Kurtz GmbH. Gerade im Schaumstoffmaschinenbereich fragen Kunden häufiger nicht nur nach Formteilautomaten, sondern nach zusätzlichen Systemen, die Aufgaben wie Handling und Verpacken automatisiert übernehmen. Dafür werden teilweise vorhandene Maschinen aufgerüstet oder erweitert, aber auch komplett neue Anlagen und Linien installiert.

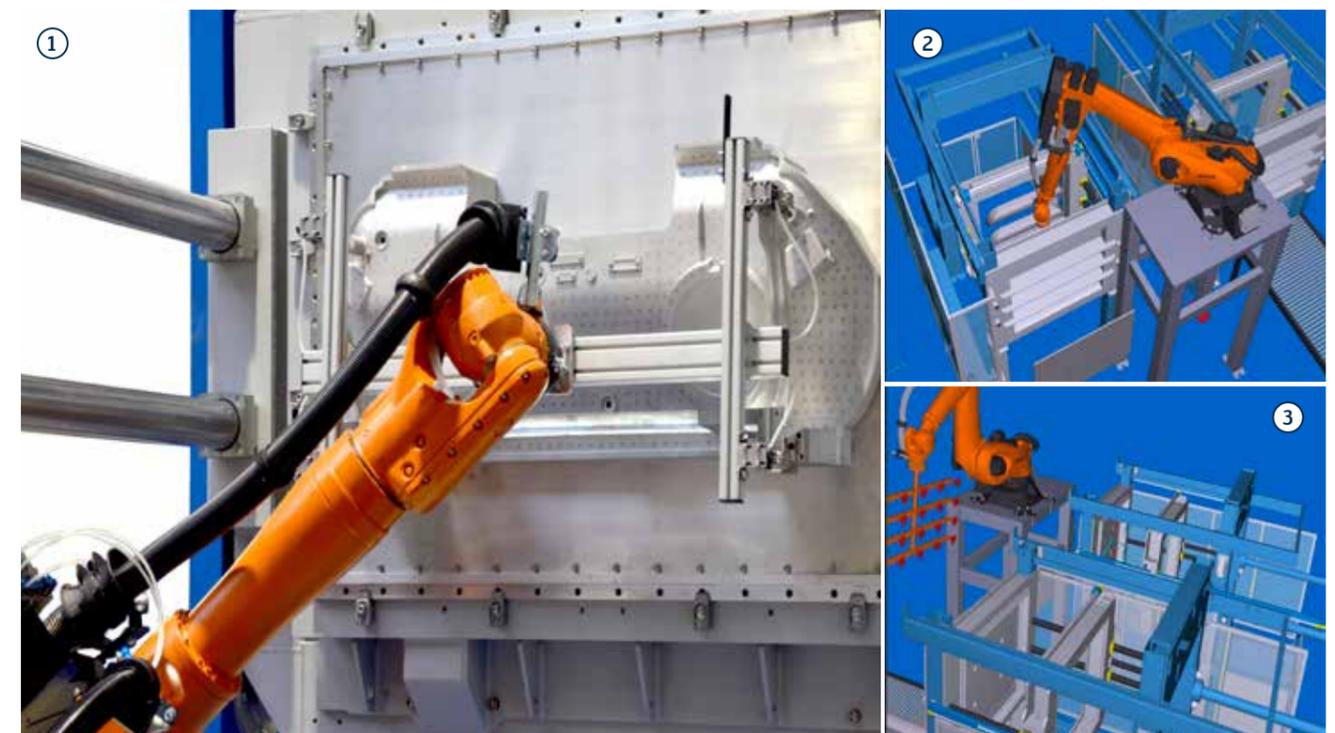
Mehr Produktivität, mehr Qualität

Bei einem aktuellen Projekt mit einem asiatischen Kunden aus der Automobil-Zuliefererbranche, der mit Kurtz Formteilautomaten Produkte aus EPP mit eingeschäumten Einlegern herstellt, soll der händische Einlegevorgang der verschiedenen Metalleinleger

automatisiert werden. Die Automatisierung verfolgt dabei das Ziel, die Produktivität zu verdoppeln und zugleich die Qualität zu verbessern. Kurtz hat dafür eine Lösung entwickelt, bei der ein Roboter mittels Greifer die Einleger aus einem Magazin entnimmt und an den richtigen Stellen im Werkzeug des Formteilautomaten positioniert. Durch ein ausgeklügeltes Greifersystem ist es dabei möglich, dass alle Inserts für einen Zyklus durch den Roboter in nur einem Schritt eingelegt werden.

Handling in Verbindung mit Qualitätscheck und Sortieren von Teilen, die durch Formteilautomaten hergestellt wurden, ist Aufgabe eines weiteren Automatisierungsprojekts von Kurtz, das sich momentan in der Designphase befindet. Dafür wird eine vollautomatische Linie entwickelt, bei der die Formteile auf Förderbändern die einzelnen Stationen für den Qualitätscheck durchlaufen, bevor sie am Ende der Anlage sortiert werden.

Um unseren Kunden bei der komplexen Umstellung von manuellen auf automatisierte Abläufe als kompetenter Partner zur Seite zu stehen, arbeiten wir mit Hochdruck daran, unser Produktportfolio im Bereich automatisches Handling, Qualitätscheck, Sortieren und Verpacken ständig zu erweitern. ■



Think bigger, think faster, think global – and act local!



Erfolgreich in der Automobilindustrie im Einsatz: Kurtz Niederdruck-Gießmaschine vom Typ AL18-16FSC mit Ofen-Shuttle-System.

Für jeden Automobilhersteller ist die Gewichtsreduktion seiner Fahrzeuge unter dem Stichwort „Leichtbau“ eine wichtige Anforderung. Mit Hohl-guss kann ein entsprechend konstruiertes Gussteil eine komplette Baugruppe aus mehreren Blechteilen ersetzen – und dabei Gewicht und Kosten einsparen. Was bis vor kurzem bei Niederdruck-Gießmaschinen hinsichtlich Größe und Auslegung als unrealisierbar galt, wird nun mehr und mehr Grundvoraussetzung für die Produktion.

Diese Anforderungen in Richtung Anlagen-größe, aber auch Anzahl der Kühlkreise und Ofengröße sind für die Kurtz GmbH bereits Standard. Und es lässt sich feststellen: Der Trend geht eindeutig hin zu immer größeren Niederdruck-Gießmaschinen ③ – von daher verwundert es nicht, dass man beim

Blick in die Kurtz Auftragsbücher auf zahlreiche XXL-Maschinen trifft. Forderungen nach einer größeren lichten Weite und großen Aufspannflächen für mehrfach belegte Kokillen beziehungsweise Kokillen für große Guss- und Strukturteile sind mittlerweile an der Tagesordnung. Und im Vergleich zu früher fallen diese Anlagen nicht mehr in die Kategorie „Sondermaschinen“, sondern sind zum Standard geworden.

Größere Maschine, größerer Ofen

Um derart große Maschinen sinnvoll nutzen zu können, muss auch die Dimension der Öfen mitwachsen. Waren vor nicht allzu langer Zeit Niederdrucköfen mit 1.500 kg Kapazität noch eher die Ausnahme, so sind bei Kurtz inzwischen Öfen zwischen 2.000 und 3.300 kg die Regel. Große Öfen haben sich im Niederdruck-Prozess durchgesetzt, weil damit im Bereich Fahrwerk und

Strukturteile viele Steigrohre in großen Abständen verwendet werden können – Vorteil dabei: Eine Gießbox lässt sich so vermeiden. Damit Anlagen mit diesen Dimensionen aber auch prozesssicher arbeiten, ist eine solide Maschinenkonstruktion mit zahlreichen wichtigen Details absolut zwingend erforderlich. Die Kurtz Niederdruck-Gießmaschine vom Typ AL18-16FSC bringt genau diese Voraussetzungen mit und verfügt über folgende technischen Details:

- lichte Weite zwischen den Aufspannplatten 2.600 mm
- lichte Weite zwischen den Maschinensäulen 1.800 x 1.600 mm
- Hub der Schließeinheit 1.800 mm
- Ofengröße 3.100 kg
- Einsatz von 8 Steigrohren

Schnellerer Guss, höhere Qualität

Fakt ist: Eine große Maschine allein ist nicht zielführend, die Gussteile müssen aus wirtschaftlichen Gründen auch schnell gießbar sein. Schneller werden sie mit Kühlungen, die in der Lage sind, den Gießtakt zu verkürzen und zugleich die Qualität zu steigern. Verfügten bis vor wenigen Jahren die meisten Gießmaschinen noch bis zu 24 Kühlkreise, so starten heutige Großmaschinen ab 32 Kühlkreisen ① – und bringen es oft auf bis zu 96 Kühlkreise. Bei der Kühlung geht der Trend eindeutig zum Wasser, teilweise werden Gießmaschinen ausschließlich mit Wasserkreisen gebaut. Schneller bezieht sich aber nicht nur

auf die Produktion, sondern auch auf die Verfügbarkeit der Gießmaschinen mit entsprechend kurzen Rüstzeiten. So werden bei Bedarf die Öfen komplett gewechselt – das muss schnell gehen, auch bei mehr als drei Tonnen Inhalt. Mit dem Ofen-Shuttle-System FSC ② von Kurtz geht das reibungslos über die Bühne.

Gussteile-Produktion direkt vor Ort

Gussteile werden immer größer, aber dennoch leichter – verantwortlich dabei ist der Einsatz von Sandkernen für Hohl-guss. Wirtschaftlich macht es keinen Sinn, diese riesigen Teile über lange Strecken zu transportieren – um den logistischen Aufwand möglichst gering

zu halten, benötigen die Zulieferer ihre Gießereien dort, wo auch die Teile verarbeitet werden. Deshalb setzen Gießereien für ein und dasselbe Produkt in mehreren Ländern die gleiche Produktionsanlage ein, um ihre Kunden direkt vor Ort bedienen zu können. Alles in allem kommt es also darauf an, beim Thema Gießmaschinen größer und schneller zu denken und in diese Gedanken die Produktion vor Ort mit einzubeziehen. Mit der Standardisierung ihrer Anlagen bleiben die Hersteller standortübergreifend flexibel, zum Beispiel wenn es um Produktionsverlagerung geht – die Gießmaschinen-Experten von Kurtz unterstützen Sie dabei bestens! ■



Neue Anwendungen, neue Märkte, neue Ideen

Das dritte Kurtz Fachseminar für Partikelschaumstoffe im mexikanischen Cancún stand komplett im Zeichen der Innovationen und war ein voller Erfolg. Insgesamt waren über 30 Firmen aus Nord- und Südamerika sowie aus Europa angereist, um sich über die neuesten Technologien, Materialien und Verarbeitungsverfahren zu informieren.

Im Bereich EPP-Partikelschaumstoffe stellte JSP die neuesten Entwicklungen von EPP-Materialien sowie Anwendungen vor und gab einen Ausblick auf Markttrends. Vor allem die Oberflächenveredelung mit Strukturen wie Ledernarbung steht heute ganz oben auf der Wunschliste der EPP-Kunden – mehr und mehr kommt das Material auch im Sichtbereich von Verkleidungen wie Pumpengehäusen oder Boilerisolationen zum Einsatz. Die Firma DMT erklärte als Spezialist für Entwicklung und Design technischer EPP-Anwendungen die möglichen Potenziale von EPP im mechanischen, thermischen, elektrischen und akustischen Bereich. Besonders thematisierte man die neuen Anforderungen zur Einführung von elektrisch betriebenen Fahrzeugen und die damit verbundenen enormen Wachstumschancen.

EPS mit Potenzial

Für die EPS-Partikelschaumstoffe gab Polioles einen kompletten Überblick: Gerade im Hinblick auf Energieeinsparung wird EPS zunehmend in der Dach- und Fassadendämmung eingesetzt. Das erfordert entsprechende wirtschaftliche Herstellungsverfahren, um den sehr schnell wachsenden Markt zu bedienen – und damit sich EPS langfristig gegenüber Alternativen wie PU behaupten kann. Ein besonderes Highlight präsentierte die Kurtz Schaumstoffsparte mit seiner neuen revolutionären Plattenmaschine: Diese ermöglicht die Produktion von EPS-Platten mit einer Zykluszeit von 30 Sekunden und bis zu einer Dicke von 300 mm. Hierbei fällt der Energieverbrauch drastisch auf: unter 2 kg Dampf pro Platte, was das Verfahren im Vergleich zur Blockproduktion sehr interessant macht. Damit lässt sich die Plattenproduktion dezentralisieren und die Wege zum Endkunden werden kürzer, was sich positiv auf CO₂-Produktion und Transportkosten auswirkt.

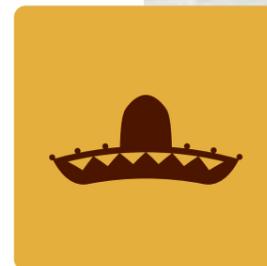
BOX FOAMER halbiert Zykluszeit

Eine weitere Attraktion war der neue BOX FOAMER, der die Zykluszeit gegenüber dem herkömmlichen Verfahren mit Vakuum halbiert. Eine Fischkiste zum Beispiel für Lachs kann jetzt in etwa 30 Sekunden produziert werden – bei einer Energieersparnis von bis zu 50 Prozent. Diese Art der Produktion eignet sich prinzipiell für alle Kisten, egal ob Fisch, Obst, Gemüse oder Picknick. Damit ergeben sich völlig neue Möglichkeiten der Produktionssteigerung um bis zu 40 Prozent, ohne dass in eine neue Energieversorgung investiert werden muss.

Werkzeuge, Automation und mehr

Die Firma Olmedo – Partner von Kurtz im Werkzeugbau – erläuterte die technischen Details der „Coreless“-Bauweise der Werkzeuge, die diese Taktzeiten und Energieverbräuche in Kombination mit einer speziellen Maschinenteknologie ermöglichen. Ein spezieller Vortrag zeigte die Möglichkeiten der Kurtz Automation in Zusammenarbeit mit Automationspartner Mac Due & Kuka Robotics auf. Diese reichen von der einfachen Entsorgung der Formteile aus der Maschine bis hin zur kompletten Palettierung fertiger Produkte. Das Einlegen von „Inserts“ sowie das Verpacken in Folie ist ebenfalls möglich und kann als Komplettlösung von Kurtz und seinen Partnern geliefert werden.

Durch die Einführung des neuen BASF-Materials „Infinergy“ (ETPU) ist ein komplett neuartiger Partikelschaum auf den Markt gekommen, der nicht nur andere Maschinenteknologien erfordert, sondern auch neue Märkte erschließt. Mögliche Anwendungsfelder wurden erörtert und am Beispiel eines großen Sportartikelherstellers die enormen Potenziale aufgezeigt. Den Abschluss der Veranstaltung bildete der Vortrag der „EPS Industry Alliance“, in dem sie über ihre Aktivitäten auf dem EPS-Markt berichtete. Zufrieden und mit reichlich Input für ihr Schaumstoff-Geschäft im Gepäck traten die Teilnehmer die Heimreise an. Klar ist: Man sieht sich wieder – beim vierten Kurtz Fachseminar für Partikelschaumstoffe, wo auch immer! ■



Jede Menge Input und Innovationen nahmen die Teilnehmer des dritten Kurtz Fachseminars für Partikelschaumstoffe vom mexikanischen Cancún mit nach Hause.

Bestens gerüstet für die Zukunft

Auf dem Eisenhammer-Gelände in Hasloch arbeitet der Kurtz Ersä-Konzern weiter mit Hochdruck an der Fertigstellung eines überaus ehrgeizigen Projektes: Zehn Millionen investierte das Unternehmen in eine der modernsten Handformgießereien weltweit – die „Smart Foundry 200“. In wenigen Wochen startet die Produktion ...

Das Projekt neue Eisengießerei war nicht nur finanziell eine ambitionierte Angelegenheit, auch von den Timings her war der Bau der Smart Foundry eng getaktet. Aber nach dem Spatenstich Anfang Februar ging es dank eines milden Winters gut voran, parallel lief die Produktion nahezu ohne Einschränkung weiter. Doch weiter im Bauvorhaben: Mit dem Setzen einer einfachen Bodenplatte war es nicht getan – über 300 Bohrpfähle mussten metertief in der Erde versenkt werden, um die tonnenschweren Lasten, denen die Halle später ausgesetzt sein wird, in den festen Untergrund abzutragen. Nach dem Aufbau des Kellers der Rosthalle folgte die Betonierung von Bodenplatte und Wänden, die Fundamente und Stützwände des Kellers wurden fertiggestellt. Jetzt war es so weit, dass man den Stahlbau der einzelnen Hallen in Angriff nehmen konnte – seit Sommeranfang steht die Hülle der neuen Eisengießerei. Nach 1½ Jahren geht damit für das Kurtz Ersä-Planungsteam ein Projekt erfolgreich zu Ende – fast, denn noch fehlen Krane und Anlagen in den Hallen. Und die Kurtz Eisengießer warten gespannt auf den Produktionsstart ihrer Smart Foundry – bald geht's los!

Kernkompetenz Eisenguss seit 1852
1852 gegründet, verkörpert die Eisengießerei wie kein anderer Geschäftszweig die Kern-

kompetenz von Kurtz Ersä. Mit dieser Investition wird die Eisengießerei der Vision des Konzerns gerecht, mit neuester Technologie der beste Gießereipartner für den Kunden zu sein.

Perfekter Partner für den Maschinenbau

Strategisch setzt man dazu auf den Ausbau und die Vertiefung langjähriger Kundenbeziehungen, ebenso will man weiter wachsen mit Neukunden vor allem aus dem deutschen Maschinenbau, zum Beispiel aus Branchen wie Werkzeugmaschinen, Motoren, Energie-, Medizin- und Antriebstechnik, Schiffsbau, Kunststoff- sowie Druck- und Papiermaschinen. „Wir glauben an den deutschen Maschinenbau als Hauptabnehmer unserer Gusserzeugnisse“, ist Kurtz Ersä-Vorstandsvorsitzender Rainer Kurtz überzeugt. Damit das Vorhaben auch ein voller Erfolg wird, setzt Kurtz Ersä noch stärker als bisher auf den Dienstleistungsgedanken in der Wertschöpfungskette seiner Kunden. Untrennbar damit verbunden ist die durchgängige Fertigung über SAP R3 mit Anbindung an das innerbetriebliche Transportsystem, bei dem fahrerlose Transportgeräte die Paletten zum definierten Zeitpunkt an den benötigten Arbeitsplatz fahren. Dort kann dann auch zum festgelegten Zeitpunkt gegossen werden. Ebenso gehört die Anbindung von Kundensystemen über das Electronic Data Interchange (EDI) zum Standard wie zertifizierte Prozesse nach DIN ISO 9001, Umweltzertifizierung nach ISO 14001 sowie Arbeits- und Gesundheitsschutz nach OSAS 18001. Alles läuft nach Plan, in Hasloch steht die Mannschaft bereit, um den Eisenguss ganz nach vorn zu bringen! ■

Die neue Eisengießerei verkörpert die Vision von Kurtz Ersä: mit neuester Technologie der beste Gießereipartner für den Kunden zu sein.



Mit Hochdruck arbeitet man in Hasloch an der Fertigstellung der „Smart Foundry 200“, eine der modernsten Handformgießereien weltweit weltweit.



Eckdaten Smart Foundry 200

- Ideales Stückgewicht 300 bis 8.000 kg
- Mittlere Losgrößen zwischen 5 und 20 Stück, Jahresproduktion in der Regel unter 1.500 Stück
- Legierungen: Grauguss GJL 150, GJL 300; Sphäroguss GJS 400, GJS 800; Sonderwerkstoffe ADI, GJS 500-10, GJS 500-14
- Jahreskapazität: 20.000 t, in der zweiten Ausbaustufe 25.000 t



Neue Rahmenbedingungen für die Kurtz Aluguss, die für so verschiedene Branchen wie Automobilindustrie, Medizintechnik und Luftfahrt tätig ist, schaffen die Voraussetzung für das geplante künftige Wachstum.

Aluguss schärft eigenes Profil

Seit ihrer Ausgliederung aus der Kurtz GmbH tritt die Aluminiumgießerei als „Kurtz Aluguss GmbH & Co. KG“ eigenständig am Markt auf – was auf dem Papier einfach klingt, ist für die Mannschaft um Geschäftsführer Matthias Sacher, der seit Februar 2014 an Bord ist, ein echter Kraftakt. Aber einer, der sich lohnt!

Seit dem 1. November 2012 steht die Kurtz Aluguss GmbH & Co. KG nun schon auf eigenen Beinen – und es ist einiges geschehen in dieser Zeit: So wurde an verschiedenen Stellen investiert, ob als Ersatz oder Erweiterung, darunter zum Beispiel neue Maschinensteuerungen, Peripherieanlagen – und natürlich nicht zu vergessen: die seit 2013 am Standort Kreuzwertheim betriebene Versandhalle. In Summe wurden damit die Rahmenbedingungen für das weitere geplante Wachstum angelegt. Am wichtigsten für das Geschäft der Aluguss aber dürfte

eine Personalie sein, die erst seit Anfang 2014 Gültigkeit hat: Zum 1. Februar trat Dipl.-Wirtschaftsingenieur Matthias Sacher seinen Job als Geschäftsführer an.

Folgende Situation fand der neue Verantwortliche vor: Viele zentrale Bereiche wie Auftragszentrum, Auftragsvorbereitung, Versand, Einkauf und Qualitätswesen wurden bei seinem Start noch vom gemeinsamen Auftragszentrum der Gießereien am Standort der Eisengießerei in Hasloch gesteuert. Hier gab es dringend Handlungsbedarf, deshalb stellte Kurtz Aluguss umgehend eigene Mitarbeiter für diese Aufgabengebiete – allen voran das Qualitätswesen – ein, um zentral von Kreuzwertheim aus agieren zu können. „Von den Abläufen sind wir so sehr viel schlanker und schneller unterwegs, als dies bisher möglich war. Denn wir brauchen hier am Standort Wiebelbach eine Aluguss-Truppe, die nah beieinander ist und sich komplett mit ihrer ganzen Arbeitskraft für das Unternehmen einsetzen kann“, sagt der 54-Jährige.

Struktur schaffen für künftiges Wachstum

Als seine vorrangige Hauptaufgabe sieht es Matthias Sacher, eine Struktur hochzuziehen, die imstande ist, das geplante künftige Wachstum mitzutragen. Dabei wird auch das Bestandsgeschäft auf den Prüfstand gestellt, Verlustbringer auf wirtschaftliches Potenzial hin abgeklopft und die in einigen Bereichen zu hohe Ausschussquote thematisiert: „Teils waren die aufgelegten Losgrößen viel zu hoch – hier steuern wir entsprechend gegen, um die Qualität deutlich nach oben zu bringen“, sagt Matthias Sacher, der an vielen Ecken verbindliche Standards einführen will. Ursprünglich sollte die Produktionsplanung über SAP ab Juli laufen – dazu Sacher: „Von der Programmierung und der IT her im Prinzip kein Problem, aber in Kombination mit der Gesamtüberarbeitung der Artikelstämme und mit Blick auf unsere Team-Power erst zum September machbar.“

Kurtz Aluguss geht neue Wege

Matthias Sacher ist jetzt fünf Monate im Unternehmen, für 2014 peilt er mit seiner Mannschaft ein Wachstum von zehn Prozent an. Aber dazu braucht er zunächst eine tragfähige Basis, die sich erst einmal einspielen muss – das braucht eine gewisse Zeit. Und er will mit der Kurtz Aluguss neue Wege gehen, etwa als Anbieter von Entwicklungsdienstleistungen. Natürlich immer mit dem Ziel, am Ende auch im Auftragspool zu landen. Mit diesem Ansatz gelang es der Kurtz Aluguss, zwei sehr interessante Anfragen aus dem erweiterten Umfeld der Automobilindustrie an Land zu ziehen. „Es ist noch zu früh, darüber zu sprechen – aber hier steckt echtes Potenzial für die Aluguss und damit auch den Kurtz Ersä-Konzern drin“, sagt Sacher. Wir sind schon jetzt gespannt, was sich dahinter verbirgt – bis dahin wappnet sich das Team Aluguss mit vollem Einsatz für künftige Aufgaben! ■



Ob Adapterplatte, Laufrad, Pumpengehäuse oder Zylinderblock – Kurtz Aluguss-Geschäftsführer Matthias Sacher (links im Bild) und sein Team stellen ihr Know-how voll und ganz in den Dienst ihrer Kunden.





anspruchsvolle Aufgabenstellungen in Montage, Prüfung und Produktion.

Kunden aus aller Welt setzen auf die intelligenten Hochgeschwindigkeitssysteme aus dem Hause teamtechnik. Dabei geht es um mehr als die bloße Steigerung von Tempo und Effizienz – auch die speziellen hygienischen Anforderungen, die eine Produktion im medizintechnischen Bereich leisten muss, ist zu berücksichtigen. Höchste Anforderungen bis ins Detail – das gilt nicht zuletzt für die von teamtechnik verwendeten Blecherzeugnisse.

Systempartnerschaft langfristig ausbauen

Mit der MBW Metallbearbeitung Wertheim GmbH und ihren hochwertigen Blecherzeugnissen sowie optimalen Systemlösungen hat der Spezialist für Automatisierungslösungen den perfekten Partner rund um die Prozesskette Blech gefunden: „MBW hat uns über Jahre zu-

verlässig als Blechliefereant und später als Systemlieferant begleitet. Mit großer Flexibilität, hoher Qualität und hoher Kundenorientierung macht MBW einen hervorragenden Job. Das große Know-how und die reproduzierbare Qualität von MBW sind fester Bestandteil unserer erfolgreichen Liefer- und Leistungskette. Wir freuen uns, diese stabile Partnerschaft mittel- und langfristige auszubauen“, sagt Frank Lindenfelser, Bereichsleiter Einkauf bei teamtechnik.

Auch MBW Geschäftsführer Ewald Garrecht zeigt sich sehr zufrieden über die gute Partnerschaft der beiden Unternehmen, in der sich die Metallbearbeitung Wertheim im Lauf der Zeit vom Blechliefereanten zum Systemlieferanten hochgearbeitet hat. „Mit unserem entwicklungstechnischen Know-how haben wir in enger Zusammenarbeit mit teamtechnik fertigungstechnisch optimierte Baugruppen entwickelt, die hier bei uns auf

modernsten Produktionsanlagen gefertigt werden.“ Ebenso wichtig als Faktor auf MBW Seite: die gleichbleibend hohe und reproduzierbare Qualität beim Fügen und Verbinden von Bauteilen durch erfahrene und qualifizierte Schweißer und perfekte Oberflächen bei Bauteilgrößen von bis zu 1,6 x 1,8 x 4 Meter mit der neuen automatischen Durchlauf-Pulverbeschichtungsanlage. Auch in Zukunft wird es eine starke Verbindung zwischen Main und Neckar geben: teamtechnik und MBW.

Geschäftsfelder

- Medizintechnik
- Solartechnik
- Automobilindustrie

Partner in Blech – teamtechnik und MBW

Die teamtechnik-Gruppe aus Freiberg am Neckar gehört zu den international führenden Spezialisten für hochflexible Automatisierung. Rund um den Globus realisieren 850 hochqualifizierte Mitarbeiter schlüsselfertige Anlagen für Montage- und Prüftechnik – mit Automationslösungen, die dort ansetzen, wo Standardsysteme an ihre Grenzen stoßen. Integraler Bestandteil der teamtechnik-Lösungen dabei seit Jahren: die hochwertigen Erzeugnisse von Blech- und Systemlieferant MBW.

Das Tätigkeitsfeld der teamtechnik Maschinen und Anlagen GmbH ist für sich genommen schon einmal sehr komplex: leistungsstarke, zuverlässige Automationslösungen für die Medizin- und Solartechnik sowie die Automobilindustrie. Mit jahre-

langem Know-how und großer Engineering-Kompetenz setzen die teamtechnik-Ingenieure anspruchsvolle Herstellungsverfahren in innovative Anlagentechnik um.

Medizinische Anforderungen, optimale Lösungen

Bleiben wir bei der Medizintechnik: In diesem Geschäftsfeld konzentriert sich teamtechnik auf Hochproduktionsanlagen für medizintechnische Komponenten wie zum Beispiel Injektions- oder Inhalationssysteme aus Plastik. Dafür entwickeln die Mitarbeiter von teamtechnik mit großem Erfolg flexible Lösungen nah am Kundenbedarf, integrieren anspruchsvolle Prüftechnik und erfüllen die Anforderungen an Reinraum-Ausführungen. Zwingende Voraussetzung dafür: die Beherrschung komplexer und präziser Prozesstechnik für



teamtechnik – Zahlen und Fakten

- Gegründet 1976
- Umsatz: 150 Millionen Euro
- Mitarbeiter: 850 Mitarbeiter
- Hauptsitz: Freiberg am Neckar
- Produktionsstandorte: Deutschland, Polen, China, USA


PRODUCTION TECHNOLOGY



Weltweite Präsenz

Deutschland

Kurtz GmbH
Wiebelbach/Hasloch
info@kurtz.de

Kurtz Aluguss GmbH & Co. KG
Wiebelbach
info@kurtz.de

Ersa GmbH
Wertheim
info@ersa.de

MBW Metallbearbeitung
Wertheim GmbH
Wertheim/Baiersdorf
info-mbw@kurtzrsa.de

China

Kurtz Far East Ltd.
info-kfe@kurtzrsa.com

Kurtz Shanghai Ltd.
info-ksl@kurtzrsa.com

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

Ersa Asia Pacific
info-eap@kurtzrsa.com

Ersa Shanghai, China
info-esh@kurtzrsa.com

Frankreich

Kurtz France S.A.R.L.
kurtz.france@kurtzrsa.com

Ersa France, Frankreich
info@ersa-electronics.fr

Russland

000 Kurtz Ost
info-kru@kurtzrsa.com

USA

Kurtz North America Inc.
info-kna@kurtzrsa.com

Ersa North America
info-ena@kurtzrsa.com

Mexico

Kurtz Ersa S.A. de C.V.
info-kmx@kurtzrsa.com

Korea

Ersa Korea, Korea
kmc@kmckr.co.kr

Technikfan? Glühendes Interesse an Industriegeschichte? Im neuen HAMMER MUSEUM wird die Geschichte von Kurtz Ersa lebendig – lassen Sie sich anstecken von unserer Begeisterung für Technologie, mit der wir auch im 21. Jahrhundert erfolgreich unterwegs sind.

Wir freuen uns auf Ihren Besuch in Hasloch!

Öffnungszeiten

April–Oktober: Di.–So., 10:00–16:00 Uhr
November–März: Fr.–So., 10:00–16:00 Uhr



**HAMMER
MUSEUM**

Impressum

Herausgeber

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

Tel. +49 9342 807-0
Fax +49 9342 807-404
info@kurtz-ersa.de
www.kurtz-ersa.de

Verantwortlich

im Sinne des Presserechts:
Walter Kurtz, Thomas Mühleck
© Kurtz Holding GmbH & Co.
Beteiligungs KG, 6/2014