

2

Bild 1: Der Elektronikfertigungs-Dienstleister Hekatron ist seit 1964 am Standort in Sulzburg im lieblichen Markgräflerland ansässig.

Bild 2: Die aktuelle Rauchmeldergeneration Genius Plus X von Hekatron vermag mit dem Smartphone zu kommunizieren.

Bild 3: Seit Herbst 2015 in Betrieb bei Hekatron in Sulzburg: Ersa Inline-Selektivlötanlage Versaflow.



1

Fertigung in neuen Dimensionen

Hohe Qualität lebensrettender Systeme durch modernes Equipment

Wer auf Dauer im hart umkämpften EMS-Markt bestehen will, muss stets ein Auge auf seinen Maschinenpark haben. Denn ohne präzise und auf die jeweiligen Anforderungen adaptierbare Systeme und Anlagen lassen sich keine zuverlässig funktionierenden elektronischen Baugruppen realisieren. Das ist umso wichtiger, wenn es um Brandschutzsysteme wie jene von Hekatron geht – sie können Leben retten.

Autor: Meinrad Eckert

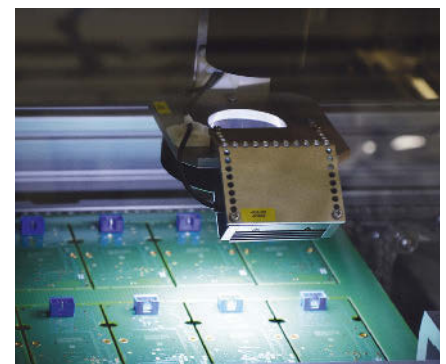
Wer vom Hochschwarzwald – etwa vom mit 1414 m dritthöchsten Schwarzwald-Gipfel Belchen – in Richtung Westen absteigt, vor dem öffnet sich nach einem knappen Halbtagesmarsch das liebliche Markgräflerland und mit ihm die südlichste Region Deutschlands. Wir befinden uns in Sulzburg, von wo es nur noch wenig mehr als 20 km bis Freiburg im Breisgau sind, nach Basel knapp 50 km. Urkundlich erwähnt wird die Kleinstadt erstmals 821 unserer Zeitrechnung, heute zählt sie mit dem eingemeindeten Weinort Laufem gerade einmal 2650 Einwohner. Von der Talebene Sulzburgs wandert der Blick unweigerlich nach oben, bleibt an Weinstöcken hängen, die sich die Hügel hinaufziehen und

der Sonne entgegenrecken. Hier in Sulzburg-Laufen ist Deutschlands amtierende Weinkönigin Josefine Schlumberger heimisch – ein wahres „Paradiesgärtlein“, wie es der Lyriker Johann Peter Hebel vor gut 200 Jahren in einem Wort verdichtete und in dem man zu leben und zu genießen versteht. Aber selbst wenn man nicht unmittelbar darüber stolpert: Neben der gewachsenen Kulturlandschaft gibt es hier am Ort auch Industrie!

Überlebensnotwendige Technik

Seit dem Jahr 1964 ist Hekatron in Sulzburg ansässig und konzentriert sich auf die Produktion von elektronischen Komponenten. Hekatron ist Teil der Schweizer Securitas-Firmengruppe, die im Jahr 2015

mit weltweit 12.000 Mitarbeitern einen Umsatz von 1 Mrd. Euro erzielen konnte. Zu Beginn fertigte Hekatron Technik ausschließlich Produkte für die Schwesterfir-



Leiterplatte in Ordnung? Hekatron setzt in seiner Selektivlötanlage von Ersa auf das Verscan-Modul.

Eck-DATEN

Im engen Schulterschluss

Hekatron Technik aus Sulzburg ist Produzent von elektronischen Komponenten. Im Jahr 1963 startete das Unternehmen in der Sicherheitsbranche und hat sich in den letzten Jahren auch als Elektronikfertigungs-Dienstleister etabliert. Der EMS fertigt und liefert für verschiedenste Industrieelektronikunternehmen weltweit. Seit dem Ausbau und der Modernisierung der SMT-Fertigung im Jahr 2015 setzt Hekatron auf Lötanlagen des Systemlieferanten Ersä.



Bild: Hekatron

men im Bereich des vorbeugenden anlagentechnischen Brand- schutzes. Bis heute wird das komplette Brandmeldeportfolio von komplexen Brandmeldesystemen über Rauchschalter bis hin zu den in der Praxis millionenfach eingesetzten Rauchwarnmeldern bei Hekatron Technik produziert.

Kaum ein anderer Produzent weiß so gut wie Hekatron, dass Qualität sprichwörtlich überlebensnotwendig ist. Die langjähri- ge Produktionskompetenz und die hohen Qualitätsstandards nehmen seit über 15 Jahren auch andere Firmen, außerhalb der Sicherheitsbranche, für sich in Anspruch. Von Hekatron gefe- rigte Braugruppen finden sich unter anderem in unterschiedlichen Messgeräten von Testo, im Maschinenbau und in der Labortechnik wieder. Die Kernkompetenzen des EMS-Anbieters sind klar definiert und liegen in den Bereichen Engineering, Beschaffung, Produktion und Distribution.

Vom Markgräflerland wird die Ware mit dem Prädikat „100 Prozent made in Germany“ weltweit direkt an die Produk- tionsanlagen der Kunden, den Groß- und Fachhandel bezie- hungsweise vor Ort auf die Baustelle verschickt. Momentan zählt Hekatron Technik über 400 Mitarbeiter und gehört damit zu den mittleren bis großen Elektronikfertigungs-Dienstleistern in Deutschland. „Hekatron dürfte damit mehr Arbeitsplätze haben als Sulzburg Werkstätige“, schmunzelt Dietmar Bohn, Leiter Fer- tigung von Hekatron Technik. Der EMS fertigte im letzten Jahr 7,5 Mio. Endgeräte und erzielte einen Umsatz von 85 Mio. Euro. Bohn ist sehr zufrieden mit der Entwicklung als EMS-Anbieter und dem damit verbundenen Wachstum der letzten Jahre. „Sehr stolz sind wir auf die partnerschaftliche Zusammenarbeit mit Testo, wo wir inzwischen ‚Preferred Supplier‘ für elektronische

Engineered Fluid Dispensing



Steigern Sie die Produktivität Ihrer Herstellungsprozesse mit den Produkten von Nordson EFD zum Auftragen kontrollierter Mengen von Klebstoff, Dichtstoff, Schmiermittel und anderer Montagmaterialien.



Nordson EFD | Tel. +49 89 5404656-0
info.de@nordsonefd.com | www.nordsonefd.com/de

KNÖDEL



COATING SYSTEMS THERMAL SYSTEMS

- Automotive bewährt
- Platzsparend
- Servicefreundlich
- Energieeffizient
- Flexibel
- Wartungsarm



GTL Knödel GmbH
Hertichstraße 81
D-71229 Leonberg
Tel. +49 7152 97453

gtlknodel.de



Hekatron-Fertigungsleiter Dietmar Bohn (r.) und Ersas Area Sales Manager Meinrad Eckert im neuen Fertigungsgebäude B6 am Standort Sulzburg.



Ersa Inline-Selektivlötanlage Versaflo mit drei Lötiegeln und vorgeschaltetem Versascan-Modul für höchsten Durchsatz.

Baugruppen sind. Wir setzen täglich alles daran, dass sich der Entscheid für Hekatron am Ende für alle Beteiligten lohnt. Ein offenes Kunden-Lieferanten-Verhältnis wie mit Testo bestätigt und bekräftigt uns in unserer Zielsetzung, die erste Wahl als EMS in Deutschland zu sein.“

Plus 1.600 m² Fertigungsfläche im Jahr 2015

Für den EMS gab es im letzten Jahr einen weiteren Neubau in Sulzburg: eine Halle, intern als „das Herzstück“ bezeichnet, mit einer Fertigungsfläche von 1.600 m² – hauptsächlich für die SMT-Fertigung sowie Bereiche zum Lackieren und Waschen von Baugruppen – und einer 800 m² großen Bürofläche. Zudem musste für die weitere absehbare Entwicklung des Unternehmens bereits mehr Fläche erworben werden. „Aktuell wird ein weiteres Lager gebaut und wir sind momentan schon wieder in Planung des nächsten Gebäudes – es tut sich einiges am Standort Sulzburg“, berichtet Bohn und merkt weiter an: „Ich bin seit 10 Jahren bei Hekatron, seitdem kommt jedes Jahr mindestens ein neues Gebäude dazu. Wir wachsen permanent, die Mutter Securitas hält damit nicht nur am Standort fest, sondern baut diesen gezielt weiter aus.“ Neben den Rauchwarnmeldern gebe es weitere große Themen, wie der stetige Ausbau der Produktionskompetenz und des Leistungsumfangs, um die Wettbewerbsfähigkeit im EMS-Markt auszubauen. Die Branchenvielfalt der Kunden fordert und fördert Hekatron gleichermaßen, womit sich der Produzent nicht nur für neue Märkte öffnet, sondern gezielt für die Zukunft rüstet.

Es gibt nicht viel, was Hekatron in Sulzburg nicht produzieren kann. Von großer Bedeutung sind für den Elektronikfertigungs-Dienstleister die gemeinsamen Wurzeln mit dem Brandschutzspezialisten Hekatron Vertrieb. Beide Firmen haben gleichermaßen zum Erfolg des Namens Hekatron beigetragen. „Auch nach fast 55 Jahren Brandmeldeproduktion macht es uns nach wie vor sehr stolz, Brandmeldeprodukte zu fertigen, die auf der gegenüberliegenden Straßenseite sowohl entwickelt als auch in einem der modernsten Brandlabore Europas getestet werden.“

Energieeffizienz in Produkt und Produktion

Bei allen Vorhaben, die von Hekatron durchgeführt werden, ist Umweltschutz und Energieeffizienz stets auch ein Thema, was zur Folge hat, dass Energieeffizienz im Produkt steckt, aber eben auch in der Produktion. So verfügt das 2015 in Betrieb genommene Gebäude über ein Blockheizkraftwerk, mit dem Hekatron selbst 400 kWh elektrischen Strom produziert, die Abwärme wird zur Prozesskühlung genutzt, auf dem zu 50 Prozent begrüntem Dach ist eine Photovoltaikanlage installiert. In der Sicherheitstechnik gibt es immer wieder Meilensteine, die die Technik auf ein neues Niveau heben. So gab es zum Beispiel vor 20 Jahren noch keine adressierbaren Melder, die aktuellste Rauchmeldergeneration kommuniziert direkt mit dem Smartphone. „Die alten Melder hingen einfach hintereinander, teils 50 an einer Leitung – wenn da einer anschluss, hatte das die Evakuierung eines ganzen Gebäudes zur Folge. Das ist inzwi-

schen nicht mehr marktgerecht. Jetzt hat jeder Melder seine Adresse, wodurch sich exakt lokalisieren lässt, von wo die Meldung kommt“, sagt der Fertigungsleiter. Bei Einführung neuer Produkte achtet Hekatron darauf, dass neuere und ältere Produkte miteinander „sprechen“ können und ein „einfacher“ Melder auf sanfte Weise zum adressierbaren Melder modernisiert werden kann. Ein sinnvoller Ansatz, schließlich werden Melder im Industriebereich normkonform jeweils nach acht Jahren ausgetauscht – im privaten Bereich verstreichen hier zehn Jahre.

Von hoher Stückzahl zu „High Mix, Low Volume“

Die Stückzahlen bei Hekatron variieren aufgrund des breiten Leistungsspektrums von 500 bis mehrere Millionen. Auf 3,3 Mio. Rauchwarnmelder, die vollautomatisch produziert werden, treffen hochkomplexe Baugruppen mit geringen Stückzahlen. „Diese Anforderungen setzen oftmals handbestücktes Löten voraus, wo wir bislang mit Rahmen beziehungsweise Abdeckungen gearbeitet haben. Deshalb haben wir ab 2015 Überlegungen angestellt, ob Selektivlöten eine mögliche Lösung sei. Recht schnell tauchte in dem Zusammenhang Ersas mit seinem umfassenden Portfolio in der Elektronikfertigung auf unserem Radar auf“, sagt Dietmar Bohn. Mehrere Anbieter wurden in der Folge unter die Lupe genommen, letztlich überzeugte das Ersas Leistungsangebot am meisten – und bekam den Zuschlag.

Was jetzt in Sulzburg auf der Selektivlötanlage Versaflo von Ersas läuft, sind unterschiedlichste Programme – darüber



Hekatron-Fertigungsleiter Dietmar Bohn kennt sich mit der Herstellung von Brandmeldesystemen bestens aus.



Unternehmen mit Verantwortung für Mensch und Umwelt – Hekatron setzt auf Energieeffizienz in Produkt und Produktion.

werden die 700 bis 800 verschiedenen, bei Hekatron gefertigten Leiterplatten und Baugruppen abgebildet. Mit drei Lötmodulen und einem vorgeschalteten Versascan-Modul ist die Anlage komplett auf hohe Flexibilität und hohen Durchsatz gepolt. Masken sind damit nicht mehr nötig – und die in der Branche immer wichtigere Anforderung „High Mix, Low Volume“ ist bei Hekatron im Leistungsprofil verankert. Im Zuge der Selektivlöten-Thematik stießen die Hekatron-Fertigungstechniker im Wertheimer Democenter auf den Versaprint-Schablonendrucker – an sich nicht im Pflichtenheft aufgeführt, letztlich konnte der Printer aufgrund der kürzeren Projektierungszeit sogar noch vor der Selektivanlage in Betrieb genommen werden. „Die Hekatron-Fertigungs-

techniker waren mehrere Male mit einer Produktauswahl zum Probe-Selektivlöten in Wertheim. Dabei kam unser Schablonendrucker überhaupt erst ins Blickfeld, das stand vorher nicht zur Debatte“, erklärt Meinrad Eckert. Der Area Sales Manager von Ersä berichtet überdies, dass die im Democenter durchgeführten Versuche zeigten, dass der Schablonendrucker sehr gut ins Hekatron-Portfolio passt: „Nachdem das in Sulzburg nach innen ins Unternehmen getragen wurde, kam positives Feedback und letztlich die Anschaffung. Es freut uns sehr, dass wir mit unserem Angebot sowohl beim Selektivlöten als auch beim Schablonendruck bei Hekatron zum Zug kamen.“

In den Bereichen Selektivlöten und Schablonendruck steht die Kooperation

zwischen Hekatron und Ersä – die Planungen für weiteres Wachstum laufen bei Hekatron Technik bereits auf Hochtouren. Die Sulzburger rüsten sich damit verstärkt für den deutschen EMS-Markt. Gut, wenn man einen Geschäftspartner wie Systemlieferant Ersä an seiner Seite hat, der mit seinem Produktportfolio flexible Lösungen für dynamisch sich wandelnde Anforderungen bereithält. (mrc) ■

Autor
Meinrad Eckert
Area Sales Manager Lötanlagen,
Ersä



all-electronics.de
infoDIREKT

212pr0616