Meilenstein erreicht: Erfolgreiche Vorabnahme von fünf NXTR A Modulen



Wien, am 03.08.2026 – Ein bedeutender Projekterfolg für alle Beteiligten: Gemeinsam mit unserem Kunden der AT&S Austria Technologie & Systemtechnik AG konnten wir bei FUJI CORPORATION in Japan die erfolgreiche Vorabnahme (FAT) von fünf NXTR A Modulen mit Smart Loader für den automatisierten Feeder-Wechsel abschließen.

Damit wurde ein zentraler Schritt in einem technologisch anspruchsvollen und zukunftsorientierten Projekt erfolgreich umgesetzt.

Starke Zusammenarbeit als Erfolgsfaktor

Die erfolgreiche FAT unterstreicht einmal mehr, wie entscheidend eine enge und vertrauensvolle Zusammenarbeit zwischen Hersteller, Kunde und Vertriebspartner ist – getragen von klaren Zielen, hoher Professionalität und einem gemeinsamen Qualitätsanspruch.

Stimmen zum Projekt

Dominik Wildung und Dominik Berginz, AT&S AG:
„Die Vorabnahme verlief äußerst professionell und effizient. Die hervorragende Zusammenarbeit aller Beteiligten hat maßgeblich dazu beigetragen, dass wir diesen wichtigen Projektmeilenstein erfolgreich abschließen konnten. Wir freuen uns auf die nächsten Schritte und die Inbetriebnahme der Anlagen.“

Stefan Kessler, Stepan GmbH:
„Solche Projekte sind nur mit einer starken Partnerschaft und einer offenen Zusammenarbeit möglich. Mein besonderer Dank gilt AT&S für das entgegengebrachte Vertrauen sowie FUJI Japan und FUJI Europa (im Speziellen Florian Nagl und Thomas Wagner) für die ausgezeichnete Vorbereitung und Umsetzung. Es macht mich stolz, dieses Projekt gemeinsam begleiten zu dürfen."



Ein herzliches Dankeschön an alle Beteiligten für den großartigen Einsatz und die hervorragende Zusammenarbeit vor Ort in Japan.

Wir freuen uns auf die nächsten Schritte und die erfolgreiche Umsetzung der kommenden Projektphasen.

#StepanGmbH #ATS #FUJI #NXTR #SMT #ElectronicsManufacturing #Automation #Partnership #Innovation #FactoryAcceptanceTest #Teamwork

Über AT&S

AT&S ist ein international führendes Hightech-Unternehmen der Elektronikindustrie mit Hauptsitz in Leoben-Hinterberg. Das Unternehmen entwickelt und produziert hochwertige Leiterplatten und IC-Substrate, die unter anderem in Smartphones, Autos, Computern, KI-Systemen und Medizintechnik eingesetzt werden. In Leoben befinden sich neben dem Headquarter auch Produktion und Forschung & Entwicklung.

Über Stepan

Stepan ist spezialisiert auf den Vertrieb, die Beratung und den Service rund um Anlagen und Lösungen für die Elektronikfertigung. Mit langjähriger Erfahrung unterstützt das Unternehmen seine Kunden bei der Optimierung ihrer Fertigungsprozesse und der Einführung moderner Produktionstechnologien.